



LA CALIFICACIÓN

Edición 45 Aniversario



— 1 De los participantes y los trabajos a registrar:

I. De los participantes

1. **Apertura general:** El certamen está abierto, sin distinción alguna, a todas las empresas de la industria gráfica mexicana que operen en cualquiera de las especialidades indicadas en esta convocatoria.
2. **Impresores registrados:** Los productos a concursar deberán ser registrados únicamente por el impresor que los haya elaborado.
3. **Restricción de maquila:** No se permiten productos que hayan sido maquilados o impresos por otra imprenta, a excepción de la especialidad de acabados, donde se considera una colaboración válida.
4. **Participación estudiantil:** Los estudiantes interesados deberán presentar una carta de validación de su institución educativa para formalizar su participación.
 - Los estudiantes recibirán dos becas y un 50% de descuento en registros subsecuentes.

II. De los productos a registrar

1. **Naturaleza comercial:** Con excepción de los trabajos estudiantiles, todos los productos participantes deben ser "comerciales", es decir, elaborados por encargo de un cliente o dueño de marca.
2. **Periodo de elaboración:** Los trabajos deben haber sido elaborados durante el periodo comprendido entre el 1 de enero y el 31 de diciembre del año 2024.
3. **Origen del producto:** Los productos a participar deben ser productos gráficos comerciales elaborados en México.
4. **Autopromocionales:** Los trabajos elaborados por las imprentas con fines de autopromoción deberán registrarse exclusivamente en la especialidad "Autopromocional", ya que se consideran trabajos no comerciales. Cualquier trabajo autopromocional registrado en otra especialidad será recatalogado.
5. **Apertura de especialidad:** Para asegurar una competencia justa, una especialidad se declarará abierta para calificación si cuenta con un mínimo de 10 trabajos participantes y la representación de al menos tres empresas diferentes. En caso de no cumplir con este requisito, los trabajos presentados en esa especialidad serán calificados y, si la calidad lo amerita, podrán recibir una mención honorífica.



— 2 De las limitaciones y restricciones:

Para asegurar un ambiente de respeto y equidad, se establecen las siguientes limitaciones para la participación:

1. **Conducta inapropiada:** No podrán participar empresas que incurran en comunicación denostativa, acoso, difamación o cualquier otra forma de irrespeto hacia otros participantes, organizadores o terceros.
2. **Incumplimiento de requisitos de inscripción, registro de trabajos y pagos de participación:** La participación estará restringida para aquellas empresas que no cumplan con el proceso de registro aplicable a su operación y a la naturaleza del evento o concurso.
3. **Falsedad en la información:** Se descalificará de inmediato a cualquier participante que presente información falsa, engañosa o inexacta en su registro o durante el desarrollo del evento.
4. **Violación de derechos de propiedad intelectual:** Queda prohibida la participación de propuestas o materiales que infrinjan derechos de autor, marcas registradas o cualquier otra propiedad intelectual de terceros.
5. **Conflicto de intereses:** No podrán participar empresas o individuos que presenten un conflicto de intereses directo y relevante con la organización, el jurado o los objetivos del evento.
6. **Incumplimiento de plazos:** Toda participación estará sujeta al estricto cumplimiento de los plazos establecidos para registro y entrega de materiales y pagos de derechos. Las entregas extemporáneas no serán consideradas.
7. **Condiciones financieras pendientes:** No podrán formalizar su inscripción y entrar a calificación aquellas empresas que no hayan completado el proceso de pago de derechos.
8. **Decisión del comité organizador:** El comité organizador se reserva el derecho de excluir a cualquier participante que, a su discreción, no cumpla con el espíritu o las normas establecidas en estas bases, incluso si no está explícitamente mencionado.

pnag

— 3 Del jurado calificador:

El proceso de evaluación del certamen está a cargo de un jurado calificador integrado por un selecto grupo de prestigiosos profesionales y especialistas. Estos expertos gozan de amplio reconocimiento en el sector gráfico, tanto a nivel nacional como internacional. Su principal objetivo es garantizar la credibilidad, transparencia y la óptima sistematización de todo el proceso de evaluación.

A lo largo de los 45 años de trayectoria del Premio Nacional de las Artes Gráficas han participado en esta labor expertos de gran renombre, así como representantes de organismos, instituciones académicas y empresas proveedoras. Su valiosa contribución aporta talento y conocimientos actualizados en tecnología, enriqueciendo significativamente el criterio de evaluación.

Esta actividad exige una dedicación considerable y un profundo aprecio por las artes gráficas. Cada proyecto es calificado con meticulosidad, adhiriéndose a un estricto código de ética y responsabilidad, asegurando así la imparcialidad y la excelencia en el veredicto final.

Roles y responsabilidades del jurado calificador

El proceso de evaluación del certamen se rige por una estructura clara de responsabilidades para garantizar la integridad y la excelencia en el veredicto:



Presidente del jurado calificador. Octavio Ávila

El Presidente del Jurado Calificador es el responsable de supervisar y asegurar la correcta ejecución y el comportamiento adecuado de todos los miembros del jurado y los participantes. Su función primordial es garantizar que la evaluación de los criterios y las ponderaciones se realicen de manera íntegra y conforme a la metodología establecida. Al finalizar el proceso de calificación, deberá emitir, firmar y sellar el Acta de Ganadores en presencia del Comité Organizador.



Director técnico. Sergio Téllez

El Director Técnico del Jurado tiene la responsabilidad de colaborar con el Presidente del Jurado en la revisión de los criterios de calificación y los productos presentados, con el objetivo de verificar que cumplan con las especificaciones de la convocatoria. Tendrá bajo su custodia el manejo y cuidado respetuoso de los productos impresos por parte de los jurados. Asimismo, deberá resolver dudas y procedimientos in situ para asegurar una calificación óptima.



Directora de calidad. Raquel Hernández White

El Director de Calidad es responsable de supervisar que los trabajos entregados cumplan con los más altos estándares de presentación. Seleccionará, de entre las muestras recibidas, el elemento que mejor se ajuste a los criterios establecidos. Además, brindará apoyo y asistencia al Director Técnico en la custodia de los productos presentados.

Requisitos y conflicto de interés

- **Capacidad y experiencia:** Los miembros del Jurado Calificador deberán poseer comprobada capacidad y experiencia para llevar a cabo el proceso de calificación, abarcando los criterios de pre prensa, impresión y acabado.
- **Conflicto de interés:** Si durante la evaluación, un miembro del Jurado Calificador identifica un conflicto de interés (por haber participado, tener conocimiento o relación directa con un trabajo específico), deberá declararlo inmediatamente al Presidente del Jurado y al Comité Organizador. En tales casos, dicho jurado será reemplazado para la evaluación de ese trabajo en particular, pero podrá juzgar otros proyectos donde no exista conflicto o relación directa.

Cada categoría de impresión y/o acabado deberá estar integrada por mínimo 3 jurados de probada experiencia en el ramo correspondiente.

Confidencialidad

Para asegurar la integridad y la transparencia del Premio Nacional de las Artes Gráficas, todos los involucrados directa o indirectamente en la organización y desarrollo del concurso —incluidos los miembros del jurado calificador, organizadores y asistentes— firmarán un acuerdo de confidencialidad. Este compromiso garantiza la estricta prohibición de filtraciones, divulgaciones o comentarios inherentes al proceso, protegiendo así la limpieza e imparcialidad del procedimiento.

Adicionalmente, y como medida crucial para la transparencia, ningún individuo que no pertenezca al Jurado Calificador intervendrá en ninguna de las etapas del proceso de calificación del Premio Nacional de las Artes Gráficas. Esto asegura que la evaluación se realice exclusivamente por los expertos designados, manteniendo la objetividad y la confianza en los resultados.

Selección del jurado calificador

Para la calificación de los trabajos, se conformará un equipo de destacados profesionales cuya trayectoria haya marcado pauta en el desarrollo de las artes gráficas. La selección de estos expertos se realizará bajo los siguientes requisitos:

- **Formación y especialización:** Ser profesionista titulado y contar con una especialidad o área de conocimiento directamente relacionada con la categoría y sus respectivas especialidades a evaluar.
- **Ausencia de parentesco o relación laboral:** No tener parentesco ni relación laboral con ningún aspirante al premio o su imprenta para evitar conflictos de interés.
- **Experiencia comprobada:** Poseer un perfil académico-técnico afín y una experiencia mínima de 10 años en el sector.
- **Experiencia práctica:** Haber colaborado o trabajado directamente en algún proceso de impresión.
 - **Disponibilidad y proceso de selección:** Enviar Currículum Vitae (CV) y tener disponibilidad para realizar una entrevista con el Comité Organizador.
 - Contar con **disponibilidad de tiempo** completo durante los días de la calificación.
 - Tener la disposición para **participar en los eventos relacionados**, realizar entrevistas y asistir a la ceremonia de entrega del Premio Nacional de las Artes Gráficas.



— 4 De la Calificación:

ESQUEMA GENERAL

Fase 1: Calidad del trabajo gráfico y grado de dificultad (GD)

Es la primera vez que se abren los trabajos frente al Presidente del Jurado Calificador, el Jurado técnico y de calidad. Se revisan uno a uno en su proceso y se verifica que esté en la especialidad de participación correcta

Fase 2. La calificación acorde a la técnica de impresión

Esta fase se califica en tres diversos procesos:

2.1. Pre prensa. Se califica:

- Calidad de imágenes y edición electrónica. 4 criterios
- Composición y maquetación. 4 criterios

2.2 Técnica de impresión general

- 20 criterios

2.3 Acabados, como parte integral del trabajo a calificar

- 13 criterios

Fase 3: Calificación técnica acorde a categoría

Se establecen criterios de calificación acordes al sistema o tipo de impresión que evalúan cómo es que fueron impresos tomando en cuenta factores tecnológicos, diseño, volumen, materiales.

- Editorial. 13 criterios
- Packaging. 11 criterios
- Punto de venta. 12 criterios
- Etiqueta. 10 criterios generales
 - Engomado. 5 criterios
 - Inmold. 3 criterios
 - Manga termoencogible. 7 criterios
 - No soportada. 5 criterios
- Gran Formato. 8 criterios
- Textil. 8 criterios
- Estampación por transferencia
 - Termograbado. 6 criterios
 - Cold stamping. 6 criterios
 - Tinta. 5 criterios
 - Serigrafía. 6 criterios
 - Sublimación. 6 criterios
 - DTF. 4 criterios

Fase 4. Calificación conceptual

Es la calificación realizada por expertos en comunicación, diseño y marca. Su evaluación radica en la integración del componente de impresión y la comunicación visual que genera en el mercado.

Calificación exclusiva para participantes en ACABADOS

Esta calificación sólo es para empresas registradas en participación que se dedican exclusivamente al terminado y/o armado del proyecto, usando los materiales de impresión de una imprenta. Es una colaboración estratégica donde el impresor no realiza el acabado.



pnag

La calificación técnica se enfoca rigurosamente en el proceso productivo de impresión. El jurado evaluará la ejecución para determinar si los métodos y procedimientos utilizados se implementaron de manera correcta y eficiente, asegurando la calidad y la excelencia técnica del producto final.

Fase 1: Calidad del trabajo gráfico y grado de dificultad (GD)

Durante el periodo de pre-calificación, se realizará una exhaustiva revisión de cada uno de los productos a evaluar.

El reto integral para considerar la complejidad de un impreso va más allá de la mera técnica de impresión. Implica una evaluación holística que abarca desde la concepción del diseño hasta la post-producción y su impacto final. El verdadero grado de dificultad de un impreso se mide por la integración y sinergia de múltiples factores que demandan maestría en cada etapa del proceso.

Para comprender la complejidad integral de un impreso, se deben considerar los siguientes aspectos:

- **Diseño gráfico y creatividad:** No solo la estética, sino cómo el diseño original plantea desafíos técnicos. ¿Requiere un registro extremadamente preciso? ¿Utiliza elementos que exigen acabados inusuales? ¿Su concepto es innovador y rompe con lo convencional, exigiendo soluciones de impresión no estándar?
- **Selección y adaptación de materiales:** La elección del sustrato (papel, cartón, plástico, tela, metal, etc.) y cómo este interactúa con las tintas y acabados. Imprimir en materiales no convencionales o de gramajes extremos, con texturas específicas o con propiedades absorbentes únicas, añade una capa significativa de complejidad.
- **Técnica de impresión y procesos:** Como ya se mencionó, la dificultad intrínseca de la tecnología utilizada (offset, digital, flexografía, serigrafía, huecograbado, híbrida). Esto incluye la cantidad de tintas especiales, la exigencia de registro, la uniformidad en grandes áreas, el control de la densidad y la consistencia en tirajes específicos.
- **Acabados especiales y post-producción:** La incorporación de procesos como troquelado complejo, laminados, barnices UV selectivos, relieves (golpe seco o embossing), hot stamping, encuadernaciones atípicas, plegados intrincados o ensambles manuales. La dificultad no solo radica en ejecutar cada acabado individualmente, sino en la perfecta alineación y calidad entre ellos y la impresión.



- **Optimización de procesos y sostenibilidad:** La complejidad también se mide por la capacidad de la imprenta para lograr el resultado deseado minimizando el desperdicio de material, el consumo energético y la generación de residuos. Integrar prácticas sostenibles sin comprometer la calidad añade un nivel de reto significativo.
- **Tiraje y consistencia:** Mantener la calidad y la coherencia en piezas de alto o bajo tiraje, o en producciones que requieren múltiples versiones o personalizaciones. La consistencia a lo largo de un gran volumen es un desafío técnico y operativo.
- **Condiciones ambientales y control de calidad:** La capacidad de controlar factores externos como temperatura y humedad, y de mantener un estricto control de calidad en cada etapa para evitar defectos, especialmente en proyectos de alta exigencia.

Fase 2. La calificación acorde a la técnica de impresión

Esta fase se centra en la evaluación exhaustiva de la ejecución técnica de los trabajos, desglosada en sus componentes clave: pre prensa, impresión y terminación. El jurado aplicará criterios específicos para asegurar la excelencia en cada etapa del proceso productivo.

- 2.1 Pre prensa

La fase de pre prensa es el cimiento de cualquier trabajo gráfico de calidad. En esta etapa, el jurado evaluará la maestría con la que se prepararon los archivos digitales antes de la impresión, asegurando que se optimizaron para una reproducción impecable. Una preimpresión deficiente puede comprometer incluso la mejor impresión, por lo que su análisis es crucial, tanto para procesos Offset como Digitales.

Criterios de evaluación en preimpresión

Calidad de imágenes y edición electrónica:

1. **Nitidez y resolución:** Se verificará que las imágenes presenten una claridad óptima y la resolución adecuada para la técnica de impresión (considerando que las necesidades pueden variar ligeramente entre Offset y Digital para optimizar el peso del archivo y la velocidad de procesamiento). Se buscará la ausencia de pixelación o falta de detalle.
2. **Color y corrección cromática:** Se analizará la precisión del color, la fidelidad con el original y la correcta aplicación de perfiles de color (CMYK, tintas directas, RGB para ciertos flujos digitales). Se buscarán balances de color adecuados y ausencia de dominantes indeseadas, asegurando la consistencia cromática independientemente del proceso de impresión final.
3. **Integración de logotipos y textos:** Se evaluará la correcta incrustación y vectorización de logotipos, la legibilidad de los textos, la ausencia de errores tipográficos y el manejo de fuentes (evitando problemas de fuentes ausentes o sustituidas). Esto es vital para la nitidez en ambos sistemas de impresión.
4. **Aplicación de efectos y continuidad visual:** Se revisará la adecuada implementación de efectos digitales (sombras, transparencias, degradados) y cómo estos se integran armónicamente en el diseño, manteniendo la continuidad visual sin generar artefactos o problemas de reproducción. La gestión de transparencias, por ejemplo, es particularmente crítica en la preimpresión para Offset.

pnag

Composición y maquetación:

1. **Equilibrio y armonía:** Se analizará la disposición de los elementos gráficos y textuales para lograr una composición visualmente equilibrada y atractiva dentro del espacio de trabajo.
2. **Manejo de sangrías:** Se verificará la correcta aplicación de sangrías (exceso de imagen o fondo que se extiende más allá del corte final) para evitar bordes blancos indeseados tras el refinado. Este es un requisito universal en la impresión profesional.
3. **Márgenes y retiros:** Se evaluará el uso adecuado de los márgenes, asegurando que los elementos importantes (textos, logotipos) no estén demasiado cerca del borde de corte o del lomo, lo cual es relevante para cualquier tipo de impresión.
4. **Consideraciones para la encuadernación y acabados:** Se revisará si el diseño contempla correctamente los requerimientos específicos de la encuadernación (ej. márgenes adecuados para cosido o pegado) y otros acabados (ej. áreas limpias para troquelado o barniz selectivo), anticipando así una post-impresión sin inconvenientes, independientemente de si la impresión es Offset o Digital.

- 2.2 Impresión

La fase de Impresión es donde la calidad y precisión de la preimpresión se materializan. El jurado evaluará la ejecución en máquina, observando cómo los detalles más finos y la consistencia general del trabajo reflejan la pericia del impresor. Esta sección es crucial para determinar la excelencia productiva.

Criterios Generales de Evaluación en Impresión

1. Registro:

- Exactitud en el calce de colores: Se verificará la alineación perfecta de cada tinta (CMYK y tintas directas) entre sí, así como la coincidencia precisa de todos los elementos gráficos. Un buen registro es fundamental para evitar halos, imágenes borrosas o colores desfasados.

2. Uniformidad:

- Similitud de tonos en imágenes: Se analizará la consistencia cromática y de densidad a lo largo de toda la tirada y en diferentes áreas del impreso. Se espera que las imágenes y fondos mantengan tonos, brillos y saturaciones homogéneas sin variaciones perceptibles.

3. Grafismos Completos:

- Integridad de elementos: Se revisará que todos los grafismos, textos y líneas estén totalmente impresos, sin cortes parciales, deformaciones, omisiones o partes incompletas que afecten la legibilidad o la estética.

4. Nitidez:

- Calidad del punto impreso: Se evaluará la definición y limpieza de los puntos de trama (en offset y digital), asegurando que no haya ganancia excesiva de punto, emborronamiento o falta de definición. Los detalles finos y los textos pequeños deben ser claros y nítidos.

5. Limpieza:

- Ausencia de imperfecciones: Se buscará la total ausencia de manchas de tinta, repintes (tinta transferida de una hoja a otra), velo (tonos no deseados en áreas blancas), basuras, "piojos" (pequeñas partículas adheridas) o borrones que deterioren la calidad del impreso.

6. Saturación:

- Carga de tinta y densidad: Se analizará que el impreso presente una buena densidad de tinta, lo que se traduce en colores vibrantes, imágenes con un colorido profundo y una sólida formación y cobertura del punto, sin que parezca débil o "lavado".



7. Estabilidad del Color (Tiraje):

- Consistencia cromática: Se evaluará cómo se mantiene la fidelidad del color desde la primera hasta la última hoja del tiraje, asegurando que no haya variaciones significativas de tono o intensidad a lo largo de la producción.

8. Control de Brillo/Matte (si aplica):

- Uniformidad del acabado: En impresos que utilizan barnices o laminados específicos, se revisará la consistencia del brillo o matte en toda la superficie, evitando parches, rayas o irregularidades que afecten la apariencia visual.

9. Ausencia de Marcas Mecánicas:

- Impresión limpia de defectos de máquina: Se inspeccionará la ausencia de cualquier marca indeseada producto del proceso de impresión, como rayas, roces, marcas de rodillos, o "fantasma" (imágenes débiles repetidas debido a la configuración de la máquina).

10. Adherencia de la Tinta:

- Resistencia al frote y desprendimiento: Se evaluará la firmeza con la que la tinta se adhiere al sustrato, verificando que no se desprenda o raspe fácilmente al manipular el impreso, lo cual es crucial para la durabilidad y la calidad percibida.

11. Balance de Grises:

- Neutralidad y estabilidad: Se valorará la capacidad de la impresión para reproducir tonos grises de forma neutral y equilibrada, sin mostrar dominantes de color (azules, rojos o verdes), lo que indica un excelente control del balance de tintas CMY.

12. Manejo de Sustratos Especiales:

- Adaptación y calidad en materiales complejos: Si el trabajo utiliza sustratos no convencionales (plásticos, texturizados, transparentes, de bajo gramaje, etc.), se evaluará la calidad de la impresión sobre estos materiales, incluyendo la absorción de tinta, la definición y la ausencia de defectos relacionados con la superficie.

13. Respuesta a Tono (Curvas de Impresión):

- Reproducción fiel de luces y sombras: Se analizará cómo la impresión reproduce el rango tonal del original, desde las luces más sutiles hasta las sombras más profundas, asegurando que no se pierdan detalles en ninguna de las áreas y que los degradados sean suaves.

14. Ausencia de moaré:

- Evitar patrones no deseados: En impresiones con tramas, especialmente sobreimpresiones de tramas de colores similares o sobre diseños de patrones, se verificará la ausencia de moaré (patrones de interferencia visual no deseados), lo que demuestra una correcta angulación de trama en la preimpresión y un registro preciso.

15. Consistencia de brillo (para Offset sin Barniz):

- Homogeneidad en áreas sólidas: Se observará la uniformidad del brillo en áreas de color sólido y semitonos, evitando irregularidades o "manchas" que indiquen una absorción desigual de la tinta en el sustrato.

16. Secado de tinta y set-off:

- Eficiencia del secado: Se evaluará si la tinta ha secado correctamente para evitar el set-off (transferencia de tinta de una hoja a la siguiente en la pila), lo cual es crucial para la limpieza del trabajo y la eficiencia en la post-impresión.

17. Aptitud para post-impresión:

- Compatibilidad con acabados: Se verificará que la impresión presente las características adecuadas (tipo de tinta, secado, resistencia) para los procesos de post-impresión posteriores, como laminado, barnizado, troquelado, sin que se vea comprometida la calidad.

pnag

18. Reproducción de detalles finos y líneas delgadas:

- Precisión en elementos pequeños: Se evaluará la capacidad de la impresión para reproducir líneas muy finas, textos pequeños y detalles intrincados sin que se cierren, se rompan o pierdan definición.

19. Calidad de gamas de color amplias (Gamut):

- Riqueza y viveza cromática: En impresos que buscan una amplia gama de colores (como los que utilizan tintas adicionales como naranja, verde o violeta en impresión digital, o procesos de 6/7 colores en offset), se valorará la riqueza y viveza de los colores y la capacidad de la máquina para reproducir un gamut extendido.

20. Control de repeticiones o variaciones (en impresión variable digital):

- Consistencia en datos variables: Para trabajos de impresión digital variable, se evaluará la precisión y limpieza en la reproducción de cada dato único, asegurando que no haya errores de fusión de datos, inconsistencias de registro o calidad entre las diferentes variaciones.

- 2.3 ACABADOS

Es la fase final del proceso de producción gráfica, donde el material impreso se transforma en su producto final, listo para su uso o distribución. El objetivo principal de la post-impresión es mejorar la apariencia, la funcionalidad y la durabilidad del impreso.

1. **Corte y guillotinado:** Recortar el impreso al tamaño final deseado, eliminando bordes y marcas de corte.
2. **Plegado:** Doblar el material impreso para crear folletos, dípticos, trípticos, etc. Esto puede variar en complejidad.
3. **Plecado:** Cortar el papel o cartón en formas específicas y no rectangulares, o crear hendidos y perforaciones.
4. **Barnizado y laminado:** Aplicar una capa protectora o decorativa sobre la superficie.
 - a. **Barnizado:** Puede ser brillante, mate, satinado, o UV (ultravioleta) para un secado instantáneo y un acabado más resistente. Puede ser total o selectivo (en áreas específicas).
 - b. **Laminado o plastificado:** Consiste en aplicar una película plástica delgada sobre el impreso, ofreciendo protección y alterando el tacto y la apariencia (mate, brillante, texturizado).
5. **Estampado (Hot stamping / Foil):** Aplicar una capa de material metálico o pigmentado (foil) sobre el impreso mediante calor y presión, creando un efecto brillante o de color sólido.
6. **Relieve (Embossing) y bajo relieve (Debossing):** Crear texturas tridimensionales elevando (embossing) o hundiendo (debossing) áreas específicas del papel sin el uso de tinta.
7. **Encuadernación:** Unir las páginas de un impreso para formar un libro, revista, cuaderno, etc. Hay varios tipos:
 - a. A grapa (o cosido a caballo): Común en revistas y folletos de pocas páginas.
 - b. Pegado (rústica o perfect binding): Las hojas se unen al lomo con adhesivo.
 - c. Espiral o Wire-O: Unir las páginas con un espiral de plástico o metal.
 - d. Cosido: Unir las páginas con hilo para mayor durabilidad.
 - e. Perforado y Microperforado: Crear orificios para anillar o líneas de puntos para facilitar el desprendimiento de una sección.
8. **Acabados manuales y ensamblaje:** Procesos que requieren intervención humana, como pegar componentes, armar cajas complejas o insertar elementos adicionales.



pnag

9. Adheribles: Este proceso implica la aplicación precisa de etiquetas autoadhesivas sobre materiales con soporte firme, como cartón grueso, plástico, metal, madera, o acrílico. Se busca una fijación segura y limpia, garantizando la alineación exacta, la ausencia de burbujas o arrugas, y una adhesión duradera para asegurar la funcionalidad y la estética final del producto.

10. Materiales flowpack: Se refiere al proceso de sellado y conformación de empaques flexibles, generalmente de películas plásticas o laminadas, alrededor de un producto. Esto se realiza en máquinas flowpack que envuelven el artículo y sellan los bordes de forma hermética (longitudinal y transversalmente). La calidad del terminado en flowpack evalúa la integridad del sellado, la tensión uniforme del material alrededor del producto para evitar arrugas o holguras excesivas, la precisión en el corte del paquete individual, y la consistencia en la apariencia de cada unidad producida.

11. Armado de cajas rígidas forradas: Es un proceso especializado que implica la construcción de estructuras tridimensionales robustas, comúnmente de cartón gris o material similar, que luego son recubiertas o "forradas" con papel impreso, texturizado o con acabados especiales. La calidad en este proceso se evalúa por la precisión en el corte y ensamble de la estructura, la tensión y adhesión perfecta del forro sin burbujas, arrugas o despegues, la limpieza de las esquinas y uniones, y la consistencia dimensional entre las unidades producidas. Este proceso es crucial para empaques de lujo, cajas de presentación o productos de alta gama que requieren una estética superior y durabilidad.

12. Limpieza: Verificación de la calidad final de los procesos integrados, asegurando que el producto esté impecable.

13. Presentación Final: Evaluación de la apariencia general del producto terminado y la homologación de todas las técnicas aplicadas, que en conjunto, construyen un proyecto integral y armonioso.



Fase 3 Calificación Técnica ACORDE A CATEGORÍA

3.1 Criterios de evaluación para editorial

La evaluación de la calidad editorial se centra en cómo la impresión y los acabados contribuyen a la legibilidad, la estética y la durabilidad de publicaciones como libros, revistas, catálogos y folletos. Más allá de la simple reproducción, se valora la armonía entre el diseño, el contenido y la materialización física del impreso.

1. **Legibilidad del texto:** Se analizará la claridad y facilidad de lectura del texto. Esto incluye la nitidez de las letras (evitando borrones o cierres de tinta), la consistencia de la densidad del color en todo el cuerpo de texto, así como la ausencia de problemas de registro que puedan afectar la legibilidad.
2. **Fidelidad de color y contraste (imágenes y gráficos):** Se evaluará la precisión cromática de las imágenes y elementos gráficos con respecto al diseño original. Se buscará una reproducción fiel de los tonos, un buen contraste que realce los detalles y una uniformidad de color a lo largo de toda la publicación.
3. **Calidad de encuadernación y ensamblaje:** Se examinará la solidez y limpieza de la encuadernación (grapado, cosido, pegado, espiral, etc.). Las páginas deben estar firmemente unidas, sin desprendimientos, arrugas o desalineaciones. En el caso de libros, se valorará la flexibilidad del lomo y la durabilidad de la unión.
4. **Concordancia de páginas y secciones:** Se verificará la correcta secuencia y orientación de las páginas y secciones. La paginación debe ser precisa, y las imágenes que cruzan páginas deben calzar perfectamente en el registro.
5. **Cortes y dobleces precisos:** Se evaluará la exactitud en los cortes y dobleces del material. Los bordes deben ser limpios y rectos, y los dobleces deben ser nítidos y uniformes, sin craquelado de la tinta o el papel, lo cual es fundamental para la estética y la funcionalidad de la publicación.
6. **Acabados superficiales (barniz, laminado, etc.):** Se analizará la uniformidad y la calidad de cualquier acabado aplicado en portadas o interiores (barnices, laminados, hot stamping, relieves). Se buscará una aplicación consistente, sin burbujas, rayones, despegues o áreas inconsistentes en brillo/mate.
7. **Manejo de sustratos y gramajes:** Se considerará la adecuación del sustrato (tipo de papel, cartulina) al diseño y al uso final de la publicación. Se evaluará cómo la impresión se comporta sobre el gramaje y la textura elegidos, y si el material contribuye a la percepción de calidad del producto.
8. **Resistencia al manipulado y durabilidad general:** Se examinará la capacidad del producto terminado para resistir el uso y la manipulación esperada sin deteriorarse. Esto incluye la resistencia al frote, la apertura y cierre repetido, y la exposición a factores ambientales, asegurando una vida útil adecuada.



pnag

Criterios adicionales de innovación en editorial

1. **Uso de tecnologías y materiales novedosos:** Se valorará la incorporación de tecnologías de impresión avanzadas (ej. tintas especiales, impresión 3D, realidad aumentada) o el uso de materiales innovadores (ej. papeles con texturas únicas, sustratos sintéticos, tintas reactivas) que aporten un valor añadido o una experiencia sensorial diferenciada al producto.
2. **Creatividad en la encuadernación y estructura:** Se buscarán soluciones de encuadernación o estructuras no convencionales que mejoren la funcionalidad, la interacción del lector o la estética del producto. Esto puede incluir diseños de lomo únicos, mecanismos de despliegue o formas de apertura inusuales.
3. **Interactividad y elementos multimedia integrados:** Se evaluará la integración inteligente de elementos interactivos (ej. códigos QR, NFC, AR con contenido digital) o componentes multimedia que enriquezcan la experiencia del usuario y extiendan el alcance del contenido impreso más allá de lo tradicional.
4. **Diseño para la decodificación táctil y sensorial:** Se considerará cómo el diseño y los acabados se han utilizado para crear una experiencia táctil o sensorial enriquecedora. Esto incluye la aplicación de relieves, texturas, aromas o elementos que inviten a la manipulación y exploración del objeto impreso.
5. **Propuesta de valor única y diferenciación en el mercado:** Se analizará cómo la innovación aplicada en la producción editorial contribuye a que el producto tenga una propuesta de valor distintiva y se diferencie claramente de sus competidores, generando una percepción de vanguardia y exclusividad.



3.2 Criterios de evaluación para packaging

Para los proyectos que involucren empaques, envases y embalajes se realizará una evaluación específica del diseño estructural, que es fundamental para la funcionalidad, protección del producto y experiencia del usuario.

1. **Funcionalidad y protección:** Se evaluará si la estructura del empaque cumple eficientemente su propósito principal de contener, proteger y preservar el producto en su interior, considerando factores como el peso, la fragilidad y las condiciones de transporte y almacenamiento.
2. **Facilidad de armado y cierre:** Se analizará la simplicidad y eficiencia del proceso de armado del empaque, así como la seguridad y facilidad del mecanismo de cierre, tanto para la línea de producción como para el consumidor final.
3. **Resistencia y durabilidad:** Se valorará la integridad estructural del empaque frente a la manipulación, apilamiento y otros factores externos, asegurando que mantenga su forma y proteja el producto a lo largo de su ciclo de vida.
4. **Optimización de materiales y logística:** Se examinará si el diseño estructural aprovecha al máximo el material y permite una optimización en el transporte y almacenamiento (ej. facilidad de apilamiento, reducción de espacio vacío), lo cual impacta en la sostenibilidad y los costos.
5. **Experiencia del usuario y desempaque (Unboxing):** Se considerará cómo el diseño estructural contribuye a una experiencia de apertura y uso positiva para el consumidor, incluyendo la facilidad para acceder al producto, la reutilización (si aplica) y la presentación general.
6. **Integración con el diseño gráfico:** Se evaluará la coherencia y armonía entre el diseño estructural y el diseño gráfico impreso, asegurando que las líneas de troquel, los dobleces y los puntos de unión no comprometan la imagen ni la legibilidad.
7. **Sostenibilidad del diseño estructural:** Se analizará la elección de materiales y el diseño para minimizar el impacto ambiental, incluyendo la reciclabilidad, el uso de materiales reciclados o renovables, y la reducción del desperdicio de material durante la producción.
8. **Innovación estructural:** Se valorará la originalidad y creatividad en la solución estructural, la introducción de nuevas formas o mecanismos que aporten un valor diferenciador al producto o a la experiencia del usuario.
9. **Adaptabilidad a diversos procesos de empaquetado:** Se evaluará si el diseño estructural es apto para ser utilizado en diferentes líneas de empaquetado (manual, semiautomática, automática), lo que demuestra versatilidad y eficiencia en la producción.
10. **Seguridad y normativas:** Se verificará que el diseño estructural cumpla con las normativas de seguridad y sanidad pertinentes para el tipo de producto que contendrá, así como con cualquier regulación específica de la industria o del país.
11. **Costeabilidad y eficiencia de producción:** Se analizará si el diseño estructural es eficiente en términos de costos de fabricación, considerando la complejidad de los procesos de troquelado y pegado, y su impacto en la velocidad de producción.



3.3 Criterios de evaluación para punto de venta estructural

Para los proyectos que comprenden materiales rígidos de punto de venta (POP) con diseño estructural, la evaluación se centrará en la intersección entre la solidez de la estructura y la calidad de la comunicación gráfica, ya que estos elementos deben soportar el uso comercial y captar la atención en el entorno de venta.

1. **Integridad estructural y resistencia:** Se evaluará la robustez y durabilidad del material rígido para soportar el peso de los productos, la manipulación constante y las condiciones del punto de venta sin deformarse, colapsar o deteriorarse prematuramente. Esto incluye la calidad del sustrato (cartón, coroplast, MDF, etc.) y la ingeniería del diseño.
2. **Facilidad de armado y desarmado (si aplica):** Se analizará la simplicidad y eficiencia del proceso de montaje y, si es el caso, desmontaje. Se valorarán los diseños intuitivos que minimicen el tiempo y la necesidad de herramientas o personal especializado, facilitando la implementación en el punto de venta.
3. **Estabilidad y equilibrio:** Se verificará que la estructura sea estable y no presente tambaleo o riesgo de caída, especialmente cuando está cargada con el producto. El equilibrio es crucial para la seguridad y la percepción de calidad en el entorno comercial.
4. **Calidad de los acabados y uniones:** Se examinará la precisión en los cortes y dobleces, la limpieza de las uniones (pegado, ensamble) y la ausencia de rebabas, imperfecciones o desprendimientos. Los acabados deben ser profesionales y estar en armonía con el diseño gráfico.
5. **Aptitud para la impresión y calidad gráfica sobre el sustrato:** Se evaluará cómo la impresión se adhiere y se reproduce sobre el material rígido. Se buscará nitidez en los detalles, saturación de color, uniformidad de tintas y ausencia de defectos relacionados con la superficie del sustrato (por ejemplo, falta de adherencia de tinta en plásticos, o absorción irregular en cartones).
6. **Impacto visual y atracción en el punto de venta:** Más allá de la técnica, se considerará la capacidad del diseño estructural y gráfico para captar la atención del consumidor, comunicar el mensaje de forma efectiva y diferenciar el producto o la marca en un entorno competitivo.
7. **Optimización del espacio y la logística:** Se analizará si el diseño aprovecha eficientemente el espacio disponible en el punto de venta y si facilita su transporte, almacenamiento y distribución, considerando su formato plegado o desarmado.
8. **Diseño para la experiencia lineal (Shopper Journey):** Se evaluará cómo el diseño del POP guía al consumidor a lo largo del pasillo o la exhibición, facilitando el flujo visual y la interacción con el producto. Se busca una secuencia lógica de información y un recorrido intuitivo que impulse la decisión de compra.
9. **Visibilidad y accesibilidad del producto:** Se analizará si el diseño estructural permite una óptima visibilidad del producto que exhibe y si este es fácilmente accesible para el consumidor, sin obstáculos o dificultades que impidan su manipulación o retiro.
10. **Manejo de ergonomía y facilidad de reposición:** Se considerará la ergonomía del diseño para el personal de tienda, incluyendo la facilidad con la que se pueden reponer los productos y mantener el orden en la exhibición, reduciendo el esfuerzo y tiempo de mantenimiento.
11. **Adaptabilidad y modularidad:** Se valorará si el diseño estructural permite flexibilidad y adaptabilidad a diferentes configuraciones de tienda o si es modular, permitiendo variaciones en tamaño o capacidad según las necesidades del punto de venta.
12. **Seguridad para el consumidor:** Se examinará que el diseño no presente aristas peligrosas, inestabilidad o elementos que puedan causar lesiones al consumidor durante la interacción con el material de punto de venta.



3.4 Criterios de evaluación para etiquetas

La evaluación de etiquetas es un proceso crítico que se enfoca en la precisión, durabilidad y el impacto visual que estas tienen sobre el producto al que acompañan. Una etiqueta de alta calidad no solo identifica, sino que también protege y comunica eficazmente la marca y su mensaje. Esta categoría tendrá calificaciones generales de impresión y por especialidad con criterios acorde al proceso.

1. **Nitidez y definición de impresión:** Se valorará la claridad y la fineza de los detalles impresos, incluyendo textos pequeños, códigos de barras, elementos gráficos y logotipos. Es crucial que no haya borrones, cierres de tintas o pixelación, garantizando una lectura perfecta y una imagen impecable.
2. **Registro y exactitud de color:** Se evaluará la alineación precisa de todos los colores en la impresión y la fidelidad cromática con el diseño original y los estándares de marca. Los colores deben ser vibrantes, consistentes y sin desfases, incluso en tiradas largas.
3. **Adherencia y compatibilidad con el sustrato:** Se analizará la capacidad de la etiqueta para adherirse firmemente al tipo de envase o superficie para la que fue diseñada, sin despegues, burbujas o arrugas. Se considerará la compatibilidad de los adhesivos con las condiciones de aplicación y uso (humedad, temperatura, tipo de superficie).
4. **Resistencia y durabilidad:** Se examinará la resistencia de la etiqueta a factores externos como la humedad, el frote, productos químicos, variaciones de temperatura y exposición a la luz. La etiqueta debe mantener su integridad y legibilidad a lo largo de la vida útil del producto.
5. **Corte y troquelado (Precisión):** Se verificará la exactitud en el corte de los bordes y la precisión del troquelado (si aplica formas especiales, perforaciones o ventanas). Las etiquetas deben separarse limpiamente del liner y tener contornos perfectamente definidos.
6. **Calidad del acabado superficial:** Se evaluará la uniformidad y la calidad de los acabados aplicados (barnices, laminados, hot stamping, relieve). No debe haber imperfecciones como rayones, burbujas, o inconsistencias en el brillo o la textura.
7. **Manejo de materiales especiales:** Para etiquetas que utilicen sustratos complejos (transparentes, metalizados, texturizados, biodegradables, termosensibles, etc.), se valorará la calidad de la impresión y los acabados sobre estos materiales, y cómo se maximizan sus propiedades.
8. **Adaptabilidad a la línea de empaque:** Se considerará si la etiqueta está correctamente diseñada y fabricada para ser aplicada de manera eficiente en las líneas de envasado y etiquetado (manuales, semiautomáticas o automáticas), evitando atoros o problemas de velocidad.
9. **Legibilidad de códigos y datos variables:** Para etiquetas con códigos de barras, códigos QR, numeración variable o datos personalizados, se verificará la claridad, precisión y legibilidad de estos elementos para su correcta lectura por sistemas automatizados o humanos.
10. **Alineación con el diseño del producto:** Se evaluará cómo la etiqueta se integra visual y funcionalmente con el diseño del envase o producto, complementando su forma, material y propósito, para lograr una presentación final armoniosa y efectiva.

3.4.1 Criterios de Evaluación en el Engomado (Etiquetas Húmedas o Wet-Glue)

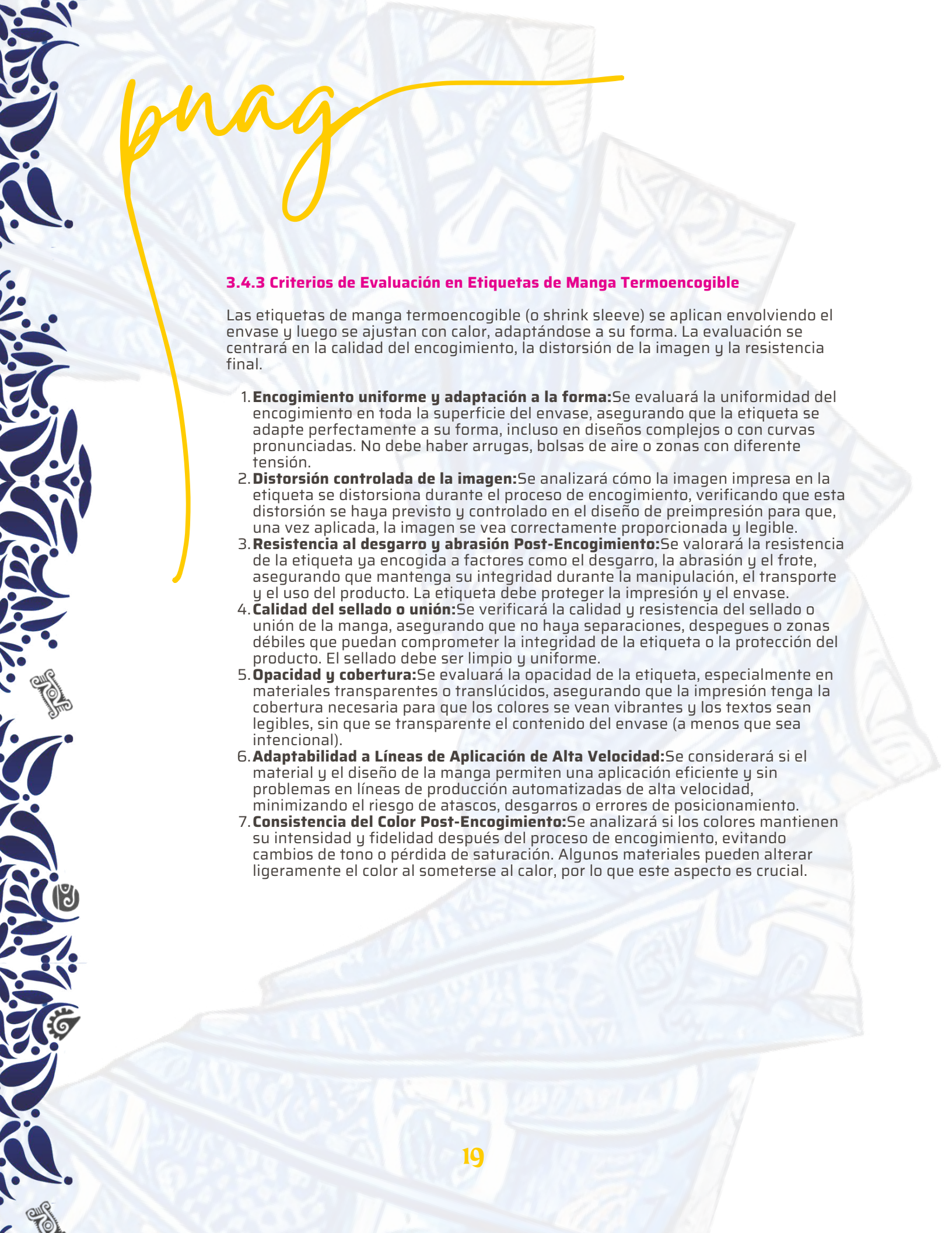
Para las etiquetas que requieren proceso de engomado (aquellas que se activan con humedad o adhesivo aplicado en el momento), se considerarán los siguientes puntos específicos para su calificación:

1. **Uniformidad y cantidad del engomado:** Se evaluará la distribución homogénea del adhesivo en la parte posterior de la etiqueta, asegurando que la cantidad sea la adecuada para una adherencia óptima, sin excesos que generen derrames ni deficiencias que causen desprendimientos.
2. **Calidad de la adhesión y secado:** Se analizará la fuerza y rapidez de la adhesión una vez aplicada al envase, así como la eficiencia del secado del pegamento. La etiqueta debe fijarse de manera segura y sin burbujas, y el adhesivo no debe dejar residuos visibles al secar.
3. **Resistencia a la humedad y temperatura:** Para etiquetas de engomado, es crucial su comportamiento en ambientes húmedos (ej. refrigeración, condensación) o bajo variaciones de temperatura. Se buscará que la etiqueta no se desprenda, arrugue, o se vea afectada por estas condiciones.
4. **Integridad del material post-engomado:** Se verificará que el material de la etiqueta (papel, etc.) mantenga su integridad estructural después de la aplicación del adhesivo y la humedad, sin ondulaciones, deformaciones o debilitamiento de la fibra.
5. **Aptitud para aplicación en líneas de alta velocidad:** Se evaluará si las características del engomado y el material de la etiqueta permiten una aplicación eficiente y sin interrupciones en líneas de producción automatizadas de alta velocidad, minimizando el riesgo de atascos o errores de posicionamiento.

3.4.2 Criterios de Evaluación en Etiquetas In-Mold (IML)

Las etiquetas In-Mold (IML) son una tecnología avanzada donde la etiqueta se integra directamente al envase durante el proceso de moldeo, resultando en un producto final sin costuras ni bordes de etiqueta visibles. La calificación se centrará en la calidad de esta fusión y la durabilidad resultante.

1. **Fusión y adherencia perfecta:** Se evaluará la integración total y sin fisuras de la etiqueta con el envase, asegurando que no haya burbujas de aire, arrugas, desprendimientos o delaminación en ninguna parte de la superficie. La etiqueta debe ser indistinguible del propio envase.
2. **Registro y posicionamiento en el molde:** Se analizará la precisión del registro de la impresión dentro del área de la etiqueta y, fundamentalmente, el posicionamiento exacto de la etiqueta dentro del molde durante el proceso de inyección. Cualquier desalineación afectará directamente la estética final del producto.
3. **Resistencia extrema y durabilidad del conjunto:** Se valorará la capacidad del envase y la etiqueta fusionada para soportar condiciones extremas, como alta humedad, temperaturas elevadas (ej. pasteurización, microondas), abrasión o contacto con químicos, sin que la imagen se degrade o la etiqueta se separe. La durabilidad del conjunto debe ser superior a las etiquetas convencionales.



pnag

3.4.3 Criterios de Evaluación en Etiquetas de Manga Termoencogible

Las etiquetas de manga termoencogible (o shrink sleeve) se aplican envolviendo el envase y luego se ajustan con calor, adaptándose a su forma. La evaluación se centrará en la calidad del encogimiento, la distorsión de la imagen y la resistencia final.

1. **Encogimiento uniforme y adaptación a la forma:** Se evaluará la uniformidad del encogimiento en toda la superficie del envase, asegurando que la etiqueta se adapte perfectamente a su forma, incluso en diseños complejos o con curvas pronunciadas. No debe haber arrugas, bolsas de aire o zonas con diferente tensión.
2. **Distorsión controlada de la imagen:** Se analizará cómo la imagen impresa en la etiqueta se distorsiona durante el proceso de encogimiento, verificando que esta distorsión se haya previsto y controlado en el diseño de preimpresión para que, una vez aplicada, la imagen se vea correctamente proporcionada y legible.
3. **Resistencia al desgarro y abrasión Post-Encogimiento:** Se valorará la resistencia de la etiqueta ya encogida a factores como el desgarro, la abrasión y el frote, asegurando que mantenga su integridad durante la manipulación, el transporte y el uso del producto. La etiqueta debe proteger la impresión y el envase.
4. **Calidad del sellado o unión:** Se verificará la calidad y resistencia del sellado o unión de la manga, asegurando que no haya separaciones, despegues o zonas débiles que puedan comprometer la integridad de la etiqueta o la protección del producto. El sellado debe ser limpio y uniforme.
5. **Opacidad y cobertura:** Se evaluará la opacidad de la etiqueta, especialmente en materiales transparentes o translúcidos, asegurando que la impresión tenga la cobertura necesaria para que los colores se vean vibrantes y los textos sean legibles, sin que se transparente el contenido del envase (a menos que sea intencional).
6. **Adaptabilidad a Líneas de Aplicación de Alta Velocidad:** Se considerará si el material y el diseño de la manga permiten una aplicación eficiente y sin problemas en líneas de producción automatizadas de alta velocidad, minimizando el riesgo de atascos, desgarros o errores de posicionamiento.
7. **Consistencia del Color Post-Encogimiento:** Se analizará si los colores mantienen su intensidad y fidelidad después del proceso de encogimiento, evitando cambios de tono o pérdida de saturación. Algunos materiales pueden alterar ligeramente el color al someterse al calor, por lo que este aspecto es crucial.

3.4.4 Criterios de evaluación en etiquetas no soportadas (Wrap-around / Roll-fed)

Las etiquetas no soportadas, a menudo conocidas como wrap-around o roll-fed, son etiquetas sin liner que se aplican directamente al envase y se sellan sobre sí mismas o sobre el envase. La calificación se enfoca en la calidad de la impresión, la precisión del corte y la eficiencia en la aplicación automatizada.

1. **Precisión del corte y cierre:** Se evaluará la exactitud del corte de la etiqueta para asegurar un ajuste perfecto al contorno del envase y un cierre limpio y seguro mediante adhesivo (frío o caliente) o termosellado. Se busca evitar rebabas, desalineaciones o cierres débiles.
2. **Manejo de tensión y planitud:** Se analizará cómo el material de la etiqueta maneja la tensión durante el bobinado y desbobinado en la línea de aplicación, buscando que la etiqueta permanezca plana y libre de arrugas o deformaciones antes y durante su aplicación al envase.
3. **Aptitud para aplicación de alta velocidad:** La evaluación considerará la capacidad del material y la impresión para ser procesados eficientemente en equipos de alta velocidad, sin problemas como roturas de la bobina, deslizamientos, o fallos en el corte o el sellado, lo que es vital para la productividad.
4. **Resistencia al frote y la humedad post-aplicación:** Una vez aplicada y sellada, se verificará la resistencia de la etiqueta al frote, la humedad y otras condiciones ambientales, asegurando que la impresión se mantenga intacta y legible a lo largo de la vida útil del producto.
5. **Control de brillo/acabado en toda la superficie:** Se evaluará la uniformidad del brillo o del acabado superficial (mate, satinado) en toda la extensión de la etiqueta, especialmente en áreas de traslape o sellado, para asegurar una apariencia homogénea y profesional.

3.5 Criterios de evaluación para gran formato

Los productos elaborados en **Gran Formato** abarcan una vasta gama de aplicaciones, desde vallas publicitarias hasta gráficos para vehículos y exhibiciones. La evaluación de estos **impresos** se centra en su impacto visual a gran escala, su durabilidad en el entorno de exposición y la precisión en la reproducción de detalles a pesar de sus dimensiones.

1. **Nitidez y calidad de imagen a distancia:** Se valorará la claridad y la definición de la imagen cuando se observa a la distancia de visualización prevista. Los textos y gráficos deben ser nítidos, y la composición general debe percibirse sin pixelación notoria, bordes dentados o falta de resolución, incluso en ampliaciones extremas.
2. **Fidelidad y uniformidad cromática:** Se examinará la exactitud del color y la consistencia tonal en toda la extensión del material. Las áreas de color sólido deben ser uniformes, y las imágenes deben mantener un balance cromático fiel al diseño original, sin variaciones o bandas de color, crucial para mantener la identidad de marca en grandes superficies.
3. **Registro preciso en ensambles y paneles:** Para impresiones compuestas por múltiples paneles (como vallas o murales), se evaluará la precisión del registro y la continuidad de la imagen a lo largo de las uniones. Las líneas, textos y elementos gráficos deben coincidir perfectamente entre paneles para evitar rupturas visuales.
4. **Resistencia y durabilidad del material y la tinta:** Se analizará la capacidad del material y la tinta para soportar las condiciones ambientales a las que estará expuesto (rayos UV, humedad, viento, temperatura, abrasión). Se buscará ausencia de decoloración, cuarteado, desprendimiento de tinta o deterioro prematuro, garantizando la vida útil esperada del producto.
5. **Calidad del acabado y manipulación post-impresión:** Se evaluará la limpieza y precisión en los acabados como cortes, soldaduras, dobladillos, ojales o laminados. Las uniones deben ser fuertes y discretas, y cualquier manipulación debe estar libre de arrugas, burbujas o daños que comprometan la apariencia final.
6. **Adherencia y aplicación (si aplica):** Para gráficos que se aplican sobre superficies (vehículos, paredes, ventanas), se valorará la calidad de la adherencia del material a la superficie, la ausencia de burbujas, pliegues o desprendimientos, y la facilidad con la que se conforma a curvas o texturas.
7. **Sostenibilidad y elección de materiales:** Se considerará el uso de materiales y tintas amigables con el medio ambiente (reciclables, biodegradables, libres de VOCs) y la eficiencia en el uso del sustrato para reducir el desperdicio, reflejando una preocupación por el impacto ecológico del producto.
8. **Impacto visual y legibilidad a gran escala:** Se evaluará la eficacia del diseño gráfico y la impresión en comunicar el mensaje de forma clara y atractiva desde la distancia, asegurando que los elementos clave sean legibles y que el conjunto tenga el impacto visual deseado.



3.6 Criterios de evaluación para textil

La categoría Textil en el Premio Nacional de las Artes Gráficas evaluaría la excelencia en la impresión y el acabado sobre soportes textiles. Aquí, la durabilidad, la calidad de la reproducción de la imagen, la resistencia al uso y lavado, y la sensación al tacto son aspectos cruciales que determinan la calidad final del producto.

1. **Fidelidad cromática y consistencia del color:** Se valorará la precisión en la reproducción de los colores del diseño original, así como la uniformidad de tono y saturación en toda la superficie impresa y entre diferentes piezas de una misma tirada. Los colores deben ser vibrantes y fieles a la paleta de marca.
2. **Nitidez y definición de la imagen:** La claridad de los detalles, bordes y textos es fundamental. Se evaluará la ausencia de borrones, sangrados de tinta, pixelación o pérdida de definición, asegurando que los elementos gráficos se vean nítidos y profesionales.
3. **Adherencia y resistencia de la tinta/transfer:** Se examinará la solidez con la que la tinta o el material de transferencia se adhiere al tejido. La impresión debe ser resistente al frote, al estiramiento y a los lavados repetidos, sin agrietarse, decolorarse, despegarse o perder su integridad.
4. **Tacto (Mano) y flexibilidad:** Se valorará la sensación al tacto del área impresa sobre el tejido. Idealmente, la impresión debe ser suave, flexible y no alterar significativamente la caída o la textura natural de la tela, evitando una sensación plástica o rígida.
5. **Ausencia de imperfecciones en la impresión:** Se buscará la total ausencia de manchas de tinta no deseadas, pelusas incrustadas, marcas de presión, o cualquier defecto que comprometa la limpieza y la estética del estampado.
6. **Opacidad y cobertura:** Especialmente en tejidos oscuros, se evaluará la capacidad de la tinta o el transfer para lograr una opacidad total, cubriendo el color del tejido sin que este se transparente, asegurando la viveza de los colores.
7. **Adaptación al tipo de tejido:** Se considerará cómo la técnica de impresión elegida se adapta al tipo de fibra y la construcción del tejido. La calidad debe ser óptima tanto en telas de algodón, poliéster, mezclas o materiales elásticos, mostrando un conocimiento profundo del sustrato.
8. **Durabilidad al uso y mantenimiento:** Se examinará la resistencia de la impresión a la exposición prolongada a la luz, el sudor, y los ciclos de lavado y secado típicos para la prenda o producto textil, garantizando que el diseño mantenga su calidad a lo largo del tiempo.



3.7 Criterios de evaluación para estampación por transferencia

Esta categoría evaluará la excelencia en la aplicación de técnicas que implican la transferencia de una capa de material, color, pigmento o tinta a una superficie, creando efectos visuales y táctiles distintivos.

1. Termograbado (Hot Stamping)

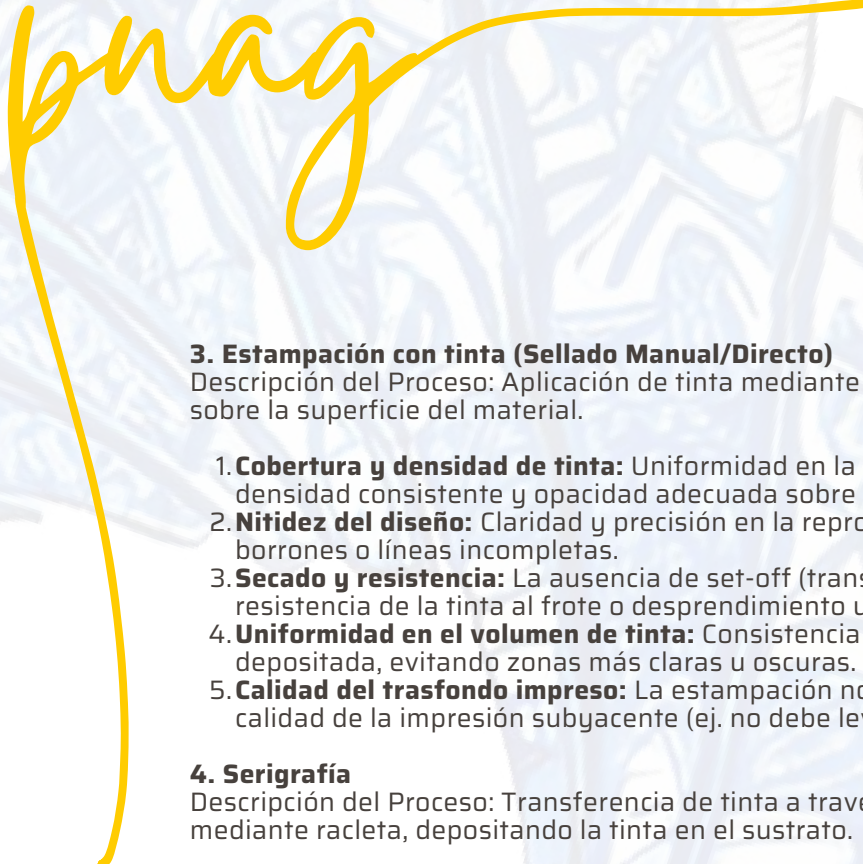
Descripción del Proceso: Aplicación de foil metálico o pigmentado mediante calor y presión, transfiriendo el material a la superficie del sustrato.

1. **Fidelidad y cobertura del foil:** Exactitud en la transferencia del foil sobre el diseño, sin vacíos, manchas o irregularidades. Se evaluará la opacidad y el brillo uniforme del foil.
2. **Nitidez de borde y detalle fino:** La precisión en la demarcación de los bordes del diseño estampado, sin sobreimpresión o sub-impresión del foil. Se valorará la capacidad de mantener la nitidez en detalles pequeños y líneas finas.
3. **Adherencia y durabilidad:** La resistencia del foil al frote, rayado o desprendimiento. No debe haber signos de levantamiento o craquelado.
4. **Ausencia de marcas indeseadas:** El acabado debe estar libre de quemaduras por exceso de calor, marcas del troquel fuera del área de diseño, o imperfecciones en el sustrato causadas por la presión.
5. **Registro con elementos impresos:** La perfecta alineación del termograbado con otros elementos impresos (tintas, barnices) que lo acompañen en el diseño.
6. **Uniformidad en la tirada:** Consistencia de la calidad del termograbado en todas las unidades del tiraje, sin variaciones en brillo, nitidez o adherencia.

2. Metalizado en frío (Cold Stamping)

Descripción del Proceso: Transferencia de foil metálico mediante un adhesivo UV impreso, seguido de una sobreimpresión.

1. **Uniformidad y limpieza del adhesivo:** Cobertura homogénea del adhesivo y ausencia de excesos o irregularidades que puedan afectar la transferencia del foil.
2. **Adherencia y brillo del metalizado:** La perfecta adherencia del foil al área de adhesivo, mostrando un brillo metálico uniforme y sin opacidades.
3. **Registro de la sobreimpresión:** Precisión en el calce de las tintas de impresión (CMYK o directas) sobre el área metalizada, sin desalineaciones o sangrías incorrectas que afecten el efecto visual.
4. **Ausencia de residuos de foil:** El área no metalizada debe estar completamente limpia, sin residuos de foil o "piojos" adheridos.
5. **Transparencia y efecto cromático:** La capacidad de las tintas de sobreimpresión para crear efectos de color vibrantes y transparentes sobre el foil metálico, sin perder la luminosidad subyacente.
6. **Integridad del imprimible:** El sustrato base no debe mostrar alteraciones (arrugas, deformaciones) causadas por la aplicación del adhesivo o la presión del foil.



3. Estampación con tinta (Sellado Manual/Directo)

Descripción del Proceso: Aplicación de tinta mediante un sello o troquel entintado sobre la superficie del material.

1. **Cobertura y densidad de tinta:** Uniformidad en la aplicación de la tinta, con una densidad consistente y opacidad adecuada sobre el área estampada.
2. **Nitidez del diseño:** Claridad y precisión en la reproducción del diseño, sin manchas, borrones o líneas incompletas.
3. **Secado y resistencia:** La ausencia de set-off (transferencia a otras superficies) y la resistencia de la tinta al frote o desprendimiento una vez seca.
4. **Uniformidad en el volumen de tinta:** Consistencia en la cantidad de tinta depositada, evitando zonas más claras u oscuras.
5. **Calidad del trasfondo impreso:** La estampación no debe afectar negativamente la calidad de la impresión subyacente (ej. no debe levantar tinta o causar borrones).

4. Serigrafía

Descripción del Proceso: Transferencia de tinta a través de una malla tensada mediante racleta, depositando la tinta en el sustrato.

1. **Uniformidad y opacidad de la tinta:** Cobertura homogénea de la tinta sobre el sustrato, con la opacidad deseada sin transparencias no intencionadas.
2. **Definición de borde y detalle:** Claridad en los bordes del diseño, sin sangrados o irregularidades. Capacidad para reproducir detalles finos y texto pequeño.
3. **Adherencia y flexibilidad de la tinta:** La resistencia de la tinta al craquelado, desprendimiento o decoloración, especialmente en materiales flexibles o expuestos a manipulación.
4. **Ausencia de marcas de malla o imperfecciones:** Superficie libre de patrones de malla visibles, impurezas o burbujas en la capa de tinta.
5. **Registro multicapa (si aplica):** Precisión del calce entre diferentes colores aplicados en capas sucesivas de serigrafía.
6. **Consistencia en el espesor de la capa de tinta:** Mantenimiento de un grosor uniforme de tinta en toda la superficie impresa, crucial para la opacidad y el tacto.

5. Sublimación

Descripción del Proceso: Transferencia de tintas especiales que se convierten en gas por calor y se integran en las fibras de materiales específicos (poliéster o recubiertos de poliéster).

1. **Fidelidad cromática y riqueza de color:** Reproducción precisa y vibrante de los colores del diseño, con transiciones tonales suaves y ausencia de bandas de color.
2. **Definición de imagen y detalles:** Nitidez de la imagen y los detalles, sin pixelación o desenfoque, incluso en diseños complejos.
3. **Integración de la tinta en el sustrato:** El diseño debe sentirse completamente integrado en el material, sin textura superficial ni sensación de "capa" sobrepuesta.
4. **Resistencia al lavado, frote y luz UV:** La durabilidad del color y la imagen ante lavados repetidos, abrasión o exposición prolongada a la luz, sin decoloración significativa.
5. **Ausencia de marcas de prensa o sombras:** La superficie sublimada debe estar libre de marcas de presión, brillos irregulares o "efectos fantasma" del papel de transferencia.
6. **Uniformidad de color en áreas sólidas:** Las grandes áreas de color deben presentar una tonalidad consistente y sin matices, evidenciando una aplicación de calor uniforme.



pnag

6. DTF (Direct-to-Film)

Descripción del Proceso: Impresión digital sobre un film especial, aplicación de adhesivo en polvo, curado, y transferencia del diseño al sustrato final (principalmente textiles) mediante calor y presión.

1. **Nitidez y calidad de la imagen transferida:** Claridad de los detalles, bordes definidos y ausencia de borrones o "efectos fantasma" en la imagen una vez transferida al sustrato.
2. **Fidelidad cromática y opacidad:** Reproducción precisa de los colores del diseño original y la opacidad deseada, especialmente en la capa de blanco, para asegurar la viveza de los colores sobre fondos oscuros.
3. **Integración y tacto del transfer:** La forma en que el diseño se fusiona con el sustrato, buscando un tacto suave y flexible que no se sienta como una "pegatina" rígida.
4. **Adherencia y resistencia al lavado/estiramiento:** La durabilidad del transfer, evaluando su resistencia al desprendimiento, craquelado o decoloración tras lavados repetidos y estiramientos del material.



pnag

Fase 4. La calificación CONCEPTUAL

Las artes gráficas han trascendido a ser una industria multidisciplinaria, donde la impresión se ha consolidado como un elemento esencial en el proceso de comunicación, cobrando fuerza por su capacidad de generar un impacto duradero en el mercado.

Por ello, el Premio Nacional de las Artes Gráficas valora profundamente la importancia de la comunicación gráfica como un medio tangible dotado de cualidades estéticas y estratégicas. Nuestro objetivo es que la impresión "diga más," lo cual va de la mano con la originalidad en la creación y una ejecución impecable que la integre plenamente.

Para evaluar este aspecto crucial, contamos con un Jurado Calificador de la Funcionalidad. Este equipo está compuesto por personalidades expertas en comunicación, publicidad y mercadotecnia, quienes, desde su vasta experiencia, evaluarán los proyectos según los siguientes criterios y puntajes:

- **Función:** Se determinará si el proyecto cumple eficazmente con su objetivo de comunicación principal y para lo que fue creado.
- **Innovación:** Se valorará la originalidad de la aplicación y el uso creativo de la tecnología en la propuesta.
- **Memorabilidad:** Se medirá la capacidad del impreso para generar recordación y recomendación en el público objetivo.
- **Atemporalidad:** Se evaluará la cualidad del proyecto para mantener su vigencia y relevancia a lo largo de los años



— 5 Acabados Especiales -no realizados por el impresor-:

Exclusivo para empresas dedicadas a terminados

Esta categoría evaluará la excelencia en la aplicación de técnicas que modifican la superficie del impreso, añadiendo texturas o efectos de relieve sin transferencia de color o material adicional, realizando la estética y la experiencia táctil. Estos premios solo estarán disponibles para empresas que se dediquen única y exclusivamente al proceso de terminación de un producto impreso.

5.1 Estampación / Relieve:

5.1.1. Estampación en seco (Gofrado / Relieve Positivo - Embossing)

1. **Definición y altura del relieve:** La claridad y la nitidez de los bordes del diseño en relieve. Se evaluará la altura consistente y el impacto tridimensional logrado.
2. **Homogeneidad del relieve:** Uniformidad del relieve en toda la superficie del diseño, sin áreas aplastadas, débiles o irregulares.
3. **Ausencia de daño al sustrato:** El material circundante al relieve debe estar libre de arrugas, craquelado excesivo o deformaciones no intencionadas.
4. **Alineación con la impresión (si aplica):** Precisión del registro del relieve con respecto al diseño impreso, si el efecto se aplica sobre una imagen o texto existente.
5. **Limpieza de la superficie impresa:** El relieve debe estar libre de manchas de tinta transferida o residuos de impresión en las áreas elevadas.
6. **Durabilidad del relieve:** La capacidad del relieve para mantener su forma y altura a lo largo del tiempo y la manipulación, sin aplastarse o perder definición.

5.1.2 Bajorrelieve (Debossing / Hundido)

1. **Profundidad y claridad de la depresión:** La uniformidad y la nitidez de la depresión creada, con bordes definidos y una profundidad consistente.
2. **Integridad del material:** El sustrato debe mantener su estructura alrededor de la depresión, sin perforaciones no deseadas, desgarros o debilitamiento excesivo.
3. **Ausencia de marcas indeseadas:** La superficie debe estar libre de impresiones o marcas del troquel fuera del área del diseño hundido.
4. **Alineación con la impresión (si aplica):** Precisión del registro del bajorrelieve con respecto al diseño impreso, si el efecto se aplica sobre una imagen o texto.
5. **Consistencia en la tirada:** La uniformidad de la profundidad y la calidad del bajorrelieve en todas las unidades producidas.
6. **Acabado del fondo de la depresión:** La limpieza y uniformidad del fondo de la depresión, sin irregularidades o marcas de la herramienta.



pnag

5.2 Estampación / hot-cold:

5.2.1. Termograbado (Hot Stamping)

1. **Fidelidad y cobertura del foil:** Exactitud en la transferencia del foil sobre el diseño, sin vacíos, manchas o irregularidades. Se evaluará la opacidad y el brillo uniforme del foil.
2. **Nitidez de borde y detalle fino:** La precisión en la demarcación de los bordes del diseño estampado, sin sobreimpresión o sub-impresión del foil. Se valorará la capacidad de mantener la nitidez en detalles pequeños y líneas finas.
3. **Adherencia y durabilidad:** La resistencia del foil al frote, rayado o desprendimiento. No debe haber signos de levantamiento o craquelado.
4. **Ausencia de marcas indeseadas:** El acabado debe estar libre de quemaduras por exceso de calor, marcas del troquel fuera del área de diseño, o imperfecciones en el sustrato causadas por la presión.
5. **Registro con elementos impresos:** La perfecta alineación del termograbado con otros elementos impresos (tintas, barnices) que lo acompañen en el diseño.
6. **Uniformidad en la tirada:** Consistencia de la calidad del termograbado en todas las unidades del tiraje, sin variaciones en brillo, nitidez o adherencia.

5.2.2. Metalizado en Frío (Cold Stamping)

1. **Uniformidad y limpieza del adhesivo:** Cobertura homogénea del adhesivo y ausencia de excesos o irregularidades que puedan afectar la transferencia del foil.
2. **Adherencia y brillo del metalizado:** La perfecta adherencia del foil al área de adhesivo, mostrando un brillo metálico uniforme y sin opacidades.
3. **Registro de la sobreimpresión:** Precisión en el calce de las tintas de impresión (CMYK o directas) sobre el área metalizada, sin desalineaciones o sangrías incorrectas que afecten el efecto visual.
4. **Ausencia de residuos de foil:** El área no metalizada debe estar completamente limpia, sin residuos de foil o "piojos" adheridos.
5. **Transparencia y efecto cromático:** La capacidad de las tintas de sobreimpresión para crear efectos de color vibrantes y transparentes sobre el foil metálico, sin perder la luminosidad subyacente.
6. **Integridad del imprimible:** El sustrato base no debe mostrar alteraciones (arrugas, deformaciones) causadas por la aplicación del adhesivo o la presión del foil.

5.3 Encuadernación Artesanal:

La encuadernación artesanal se distingue por la maestría manual, la precisión en cada etapa del proceso y el conocimiento profundo de los materiales y las técnicas tradicionales o innovadoras aplicadas por el encuadernador. La evaluación se centrará en la ejecución impecable y la expresión artística de la técnica elegida.

1. **Dominio de la técnica específica:** Se evaluará la correcta aplicación de los principios y pasos característicos de la técnica de encuadernación artesanal utilizada (ej. costura copta, encuadernación belga, bradel, holandesa, etc.). Cada puntada, doblez o ensamblaje debe demostrar un conocimiento profundo del método.
2. **Calidad y limpieza de los cortes y plegados:** Los cortes de las hojas y de los materiales de la cubierta deben ser perfectamente rectos y limpios, sin rasgaduras, rebabas o imprecisiones. Los plegados de los pliegos deben ser nítidos y exactos, garantizando una alineación precisa del texto y las imágenes.
3. **Ejecución de la costura (si aplica):** La uniformidad y tensión de la costura son cruciales. Los puntos deben ser regulares, simétricos y con la tensión adecuada para asegurar la solidez del bloque de hojas sin deformarlo ni dejarlo demasiado flojo. En costuras expuestas, se valorará también la belleza estética del patrón.
4. **Acabado del lomo y la cubierta:** Se examinará la perfección del lomo, que debe ser firme, liso y con la curvatura o forma adecuada a la técnica. La cubierta debe estar impecablemente adherida, sin burbujas, arrugas o desalineaciones, y con las esquinas y cantos perfectamente rematados.
5. **Manejo de los materiales y acabados complementarios:** Se valorará el uso adecuado y la calidad de los materiales (papeles, telas, pieles, hilos, adhesivos, cabezadas). Si se incluyen acabados como hot stamping manual, gofrado artesanal, marmoleado de guardas, o dorados, se evaluará su precisión, limpieza y armonía con el diseño general.

Para encuadernaciones con costura externa/decorativa (Ej. Copta, Belga):

1. **Regularidad y estética de la costura expuesta:** La costura no solo debe ser funcional, sino también parte integral del diseño, con una ejecución visualmente atractiva y uniforme en cada puntada.
2. **Apertura plana y durabilidad:** La capacidad del libro para abrirse completamente plano en cualquier página sin esfuerzo, manteniendo la integridad y resistencia de las costuras a lo largo del tiempo.

Para encuadernaciones con lomo visible o estructura única (Ej. Japonesa, Lomo Largo):

1. **Precisión de la perforación/perforaciones:** La uniformidad y alineación exacta de los orificios o cortes realizados en el lomo o las hojas para la costura o la estructura.
2. **Armonía estructural y estética:** La integración visual de la técnica de encuadernación con el diseño de las cubiertas y el interior, donde la estructura de la encuadernación se convierte en un elemento de diseño por sí mismo.

Para encuadernaciones con Guardas Especiales o Detalles Interiores:

1. **Limpieza y adherencia de las guardas:** La perfecta unión de las guardas al bloque de hojas y a las cubiertas, sin burbujas, arrugas ni exceso de adhesivo.
2. **Integración de elementos decorativos:** La calidad y el registro de cualquier elemento decorativo interior (cintas, marcapáginas, estampados en guardas) y su cohesión con el estilo general.

Para encuadernaciones con cubiertas compuestas o materiales rígidos (Ej. Bradel, Tapa Dura Artesanal):

1. **Precisión en el corte y montaje del cartón:** La exactitud de las medidas del cartón de las cubiertas y su perfecto alineado y unión a la tela o piel de forrado.
2. **Formación de la cajera y contracajera:** La correcta formación del espacio entre el lomo y las tapas (cajera) y la limpieza en el interior de las tapas (contracajera) para permitir una apertura adecuada y un acabado prolijo.

5.4 Encuadernación industrial tapa dura:

La encuadernación industrial de tapa dura es un proceso mecanizado que busca la consistencia, durabilidad y una presentación robusta y de alta calidad para volúmenes grandes. La evaluación se centra en la precisión de la maquinaria, la uniformidad en la producción y la resistencia del producto final.

1. Uniformidad y solidez del bloque de hojas:

- Las páginas deben estar perfectamente alineadas y unidas firmemente, ya sea por cosido (hilo vegetal o sintético) o pegado (fresado). Se evaluará la ausencia de hojas sueltas, arrugadas o desalineadas en el interior. El bloque de hojas debe ser compacto y resistente a la manipulación.

2. Precisión del forrado de la cubierta:

- La cubierta (compuesta por cartón y material de forro) debe estar forrada de manera impecable, sin burbujas, arrugas, deformaciones o desalineaciones del material exterior. Los bordes deben ser limpios y bien rematados, sin hilos sueltos ni excesos de material.

3. Calidad de la unión bloque-cubierta (cajera y bisagra):

- La unión entre el bloque de hojas y la cubierta (la "cajera" o bisagra) debe ser limpia, uniforme y sólida. Se evaluará la correcta formación de la canal (el hueco entre el lomo y la cubierta) que permite que el libro abra y cierre sin tensión excesiva en el lomo. No debe haber signos de rasgado o debilidad en esta área.

4. Limpieza y adherencia de las guardas:

- Las guardas (hojas de papel que unen el bloque de hojas a la cubierta) deben estar perfectamente adheridas, sin burbujas, arrugas, exceso de pegamento visible o desprendimientos. Su función es crucial para la solidez y la apariencia final del libro.

5. Perfección del lomo:

- El lomo del libro debe ser uniforme, recto y sin deformaciones. Si el lomo tiene una curvatura (lomo redondo), esta debe ser consistente y bien formada. Cualquier impresión sobre el lomo (título, autor) debe estar centrada y con un registro preciso.

6. Cortes y canteado limpios:

- Los tres cortes del bloque de hojas (cabeza, pie y delantero) deben ser absolutamente rectos, limpios y paralelos, sin escalones, marcas de cuchilla o irregularidades. La distancia desde el texto hasta el borde de la página debe ser consistente en todo el libro.

7. Uniformidad en la producción en serie:

- En producciones industriales, la consistencia es clave. Se evaluará que todas las unidades de una tirada mantengan los mismos estándares de calidad en todos los criterios mencionados, demostrando un control de proceso riguroso.

8. Experiencia de apertura y durabilidad general:

- El libro debe abrirse cómodamente sin resistencia excesiva en el lomo y debe mantenerse abierto con facilidad en la página deseada. La encuadernación debe soportar el uso repetido y el paso del tiempo sin mostrar deterioro prematuro.

5.5 Encuadernación industrial tapa rústica:

La encuadernación industrial de tapa rústica (o tapa blanda) es el método más común para libros, revistas y catálogos de gran tirada. Su evaluación se enfoca en la eficiencia del proceso, la durabilidad del pegado, la flexibilidad del impreso y la uniformidad de la producción en volumen. Criterios de Evaluación:

1. **Solidez del fresado y pegado (Lomo):**
 - El fresado del lomo debe ser preciso y uniforme, creando una superficie óptima para la adhesión. Se evaluará la fuerza y la flexibilidad del pegamento, asegurando que todas las hojas estén firmemente unidas al lomo y a la cubierta, sin riesgo de desprendimiento, incluso tras una apertura y cierre repetidos del libro.
2. **Calidad y limpieza de la aplicación del adhesivo:**
 - El pegamento debe estar aplicado de manera uniforme y en la cantidad justa, cubriendo toda el área de contacto sin excesos que sobresalgan del lomo o que manchen las guardas o las páginas. No debe haber signos de "craquelado" o rotura del pegamento al abrir el libro.
3. **Precisión del plegado de la cubierta:**
 - La cubierta debe estar perfectamente plegada en el lomo y en las bisagras (las "cajeras" o "canales" del lomo), permitiendo una apertura cómoda del libro sin deformar la cubierta ni el bloque de hojas. Los pliegues deben ser nítidos y limpios, sin arrugas o desgarros en el material.
4. **Alineación y corte del bloque de hojas:**
 - Todas las páginas del bloque de hojas deben estar alineadas de manera precisa en el lomo y en los tres cortes (cabeza, pie y delantero). Los cortes deben ser rectos y limpios, sin escalones, marcas de cuchilla o irregularidades, garantizando márgenes uniformes en todo el libro.
5. **Adherencia de la cubierta al bloque:**
 - La cubierta debe estar firmemente adherida al bloque de hojas en todo el lomo y en la zona de las bisagras. No debe haber despegues, burbujas o bolsas de aire entre la cubierta y las primeras/últimas páginas.
6. **Flexibilidad y manejabilidad:**
 - El libro debe tener una flexibilidad adecuada que permita su manipulación y lectura cómoda. El lomo no debe ser excesivamente rígido ni excesivamente blando, y el libro debe abrirse y cerrarse sin dificultad, sin que la cubierta se deforme permanentemente.
7. **Uniformidad en la producción en serie:**
 - Para las grandes tiradas, es fundamental la consistencia en la calidad de la encuadernación de cada unidad. Se evaluará que todos los ejemplares presenten los mismos estándares de pegado, alineación y acabado.
8. **Resistencia al uso y manipulación:**
 - La encuadernación debe soportar el uso y manejo habitual sin que las páginas se suelten, el lomo se rompa o la cubierta se despegue. Esto es crítico para la vida útil esperada del producto.

5.6 Ensamblaje: Caja Forrada

El ensamblaje de cajas forradas representa la cúspide de la fabricación de packaging rígido, fusionando la ingeniería estructural con la meticulosa artesanía del forrado. Este proceso, a menudo semi-industrializado, es crítico para la percepción de lujo y la funcionalidad de envases destinados a productos de alto valor. La evaluación rigurosa de este tipo de empaque se centra en la precisión dimensional, la integridad de las uniones y la perfección estética de los acabados superficiales.

1. **Conformidad dimensional y tolerancias críticas:** El control dimensional es primordial. Se evaluará la precisión de las cotas externas e internas del cuerpo de la caja y la tapa, con una tolerancia máxima que garantice un encaje perfecto y repetible. Se verificará la perfecta escuadra (ángulos de 90°) de todas las aristas, esencial para evitar deformaciones estructurales y asegurar una estética impecable.
2. **Integridad y uniformidad del forrado:** El forrado debe presentar una tensión uniforme en toda la superficie, eliminando cualquier indicio de burbujas, arrugas o desgarros en el material (papel, tela, piel sintética). Se inspeccionará la limpieza y nitidez de los cantos y esquinas, asegurando que el material de forro esté perfectamente remetido y adherido sin excesos visibles de adhesivo.
3. **Solidez y limpieza de las uniones adhesivas:** Se realizará una prueba de resistencia en todas las uniones de la estructura de cartón rígido para confirmar la solidez del pegado. El adhesivo debe ser de la viscosidad y composición adecuadas para el sustrato, garantizando una unión permanente sin migración o sangrado visible que comprometa la estética o la funcionalidad.
4. **Registro de acabados especiales sobre el forro:** En el caso de aplicar acabados como hot stamping, gofrado (embossing), bajorrelieve (debossing) o barnices UV, se evaluará el registro milimétrico de estos elementos con respecto al diseño impreso o la forma de la caja. La definición de los detalles y la uniformidad de la aplicación del acabado son críticas, sin sombras, quemaduras o desplazamientos.
5. **Funcionalidad óptima de mecanismos y componentes:** Para cajas con mecanismos de cierre (imanes, cintas, broches), bisagras, o inserciones internas (charolas, separadores), se comprobará su funcionamiento fluido, seguro y repetible. La integración de estos elementos debe ser estéticamente impecable, sin dejar marcas o comprometer la integridad estructural.
6. **Experiencia de apertura (Unboxing) y ergonomía:** Se realizará un análisis de la experiencia de usuario al interactuar con el empaque. Esto incluye la suavidad de la apertura y cierre, la facilidad de acceso al producto y la sensación táctil general del material y los acabados. Un unboxing superior es un indicativo de ingeniería y diseño excepcionales.
7. **Consistencia de calidad en tiradas de producción:** Se aplicará un control de calidad estadístico sobre una muestra representativa de la tirada para asegurar la uniformidad y repetibilidad de todos los criterios evaluados. La variabilidad en dimensiones, forrado o acabados debe mantenerse dentro de las tolerancias definidas y aceptadas para el segmento de lujo.



— 6 De la ponderación y el proceso de calificación:

La asignación de valor a los trabajos se realiza mediante un ejercicio de ponderación, que integra la experiencia del Jurado Calificador.

1. **Asignación previa:** Se establece antes de la evaluación general por el Presidente del Jurado y el Comité de Calificación.
2. **Anonimato del jurado:** Para asegurar la objetividad, el Jurado Calificador desconoce los porcentajes de ponderación de cada rubro al momento de calificar.
3. **Sistema adaptado:** Se ha diseñado un sistema de ponderación específico, acorde a la naturaleza y características de cada especialidad.
4. **Calificación independiente:** Cada miembro del jurado asignará su calificación para cada trabajo de forma independiente en una boleta electrónica.
5. **Cálculo automatizado:** Al finalizar, el sistema calculará la calificación final de cada trabajo conforme al sistema anexo.
6. **Criterio de desempate:** En caso de empate, se revisará la puntuación por grado de dificultad.
7. **Decisión inapelable:** La decisión del jurado es inapelable.
8. **Anuncio de resultados:** Los resultados se harán públicos por primera vez durante la ceremonia de entrega de premios, en la fecha y hora indicadas en la convocatoria.
9. **Diagnóstico para participantes:** Los impresores participantes - por así requerirlo- recibirán un diagnóstico de la calificación de su proyecto.
10. **Confidencialidad de la ficha técnica:** La información proporcionada en la ficha técnica del registro es utilizada por el jurado calificador para comprender y ampliar el proceso de producción. En ningún momento, dicha ficha deberá contener información que pueda revelar la identidad de la imprenta.
11. **Acta de ganadores:** Una vez emitido el fallo del jurado y anunciado el ganador, el Presidente del Premio Nacional de las Artes Gráficas y el Presidente Honorífico del mismo llevarán a cabo la firma del Acta de Ganadores, en conjunto con un testigo miembro del Consejo Político de La Unión, UILMAC, y el Presidente del Jurado Calificador.
12. **Calificación mínima para premio:** El Premio Nacional de las Artes Gráficas es el máximo reconocimiento a la excelencia gráfica, por lo que la calificación mínima para obtener un premio es de 90 puntos.
13. **Declaración de desierto:** Si no se cumple la regla del número mínimo de trabajos participantes y empresas requeridas con una calificación que acredite calidad gráfica, la especialidad en cuestión se declarará desierta.
14. **Ganador de primer lugar:** Se considerará ganador del primer lugar de cada especialidad de impresión el producto que obtenga la mayor puntuación del total del grupo participante.
15. **Criterio de menciones honoríficas:** Se entregará Mención Honorífica a los trabajos sobresalientes que hayan obtenido más de 90 puntos de calificación.

EL GALARDON

El Premio Nacional de las Artes Gráficas tiene un emblemático galardón de diseño exclusivo considerado como el mayor reconocimiento de la excelencia gráfica de México.

El galardón es la declaración simbólica de la excelencia gráfica que representa la fortaleza de una industria potencial y la trascendencia cultural.

GLIFOS



VIDA

CREATIVIDAD

COMUNICACIÓN

LOGOTIPO TROQUELADO

Nuestro corazón. Los afectos más importantes nos acompañan y hacen que el gran esfuerzo se refleje en éxitos. Un grabado de orgullo que nos recuerda el crecimiento y la transformación.

EDICIÓN ESPECIAL - PUEBLA 45 ANIVERSARIO - TALAVEIRA -

Nuestro legado y nuestro pasado es forjado por artistas que grabaron el inicio de una industria con fortaleza y entereza. En ellos se refleja el verdadero potencial y la riqueza interna de nuestra alma. Abundante, preciosa, energética.

ACERO

Somos una industria de fuerte maquinaria que resiste los mayores retos. Es la fuerza que abraza y protege nuestra alma y sostiene un legado que ha sido credo para nosotros, para los impresores y para todos los que forman parte en la cadena de valor.

NUESTRA BASE

Ser una industria responsable debe ocupar de manera inamovible- el centro de nuestra actividad. Transformar la manera de pensar y actuar nos abrirá las puertas a nuevos mercados, nuevos retos y nuevos compromisos. Ser una industria gráfica comprometida.



Edición 41 - 2021
PRIMER LUGAR

IMPRESOS FLORIDA
THE GLOWN

pnag

01

PRIMER LUGAR POR ESPECIALIDAD DE IMPRESIÓN, NO IMPORTANDO LA CATEGORÍA

Estatuilla con placa grabada
-Especialidad - nombre del proyecto- empresa -
Diploma de Excelencia Gráfica
Pauta dedicada en medios de comunicación institucional
Entrevista de Ganador con Media Partners

Catálogo digital de ganadores, 1 plana con fotografía y ficha técnica
Promoción especial para PRINTED IN MEXICO
Museografía y showroom en Distrito Gráfico

02

SEGUNDO LUGAR POR ESPECIALIDAD DE IMPRESIÓN, NO IMPORTANDO LA CATEGORÍA

Diploma de Mención
Honorífica

PREMIOS ESPECIALES

— ESTUDIANTES

El apoyo a la creación de nuevos talentos nos impulsa a tener a la vista a los estudiantes de las diversos oficios, carreras y especialidades de las artes gráficas. Los estudiantes podrán registrar tus proyectos en grupo o de manera individual. El proyecto deberá ser registrado en la categoría que le corresponda y señalar en la sección de especiales que fue realizado como Proyecto Estudiantil. Premio: Galardón especial.

— IMPRIMIR ES RESPONSABLE

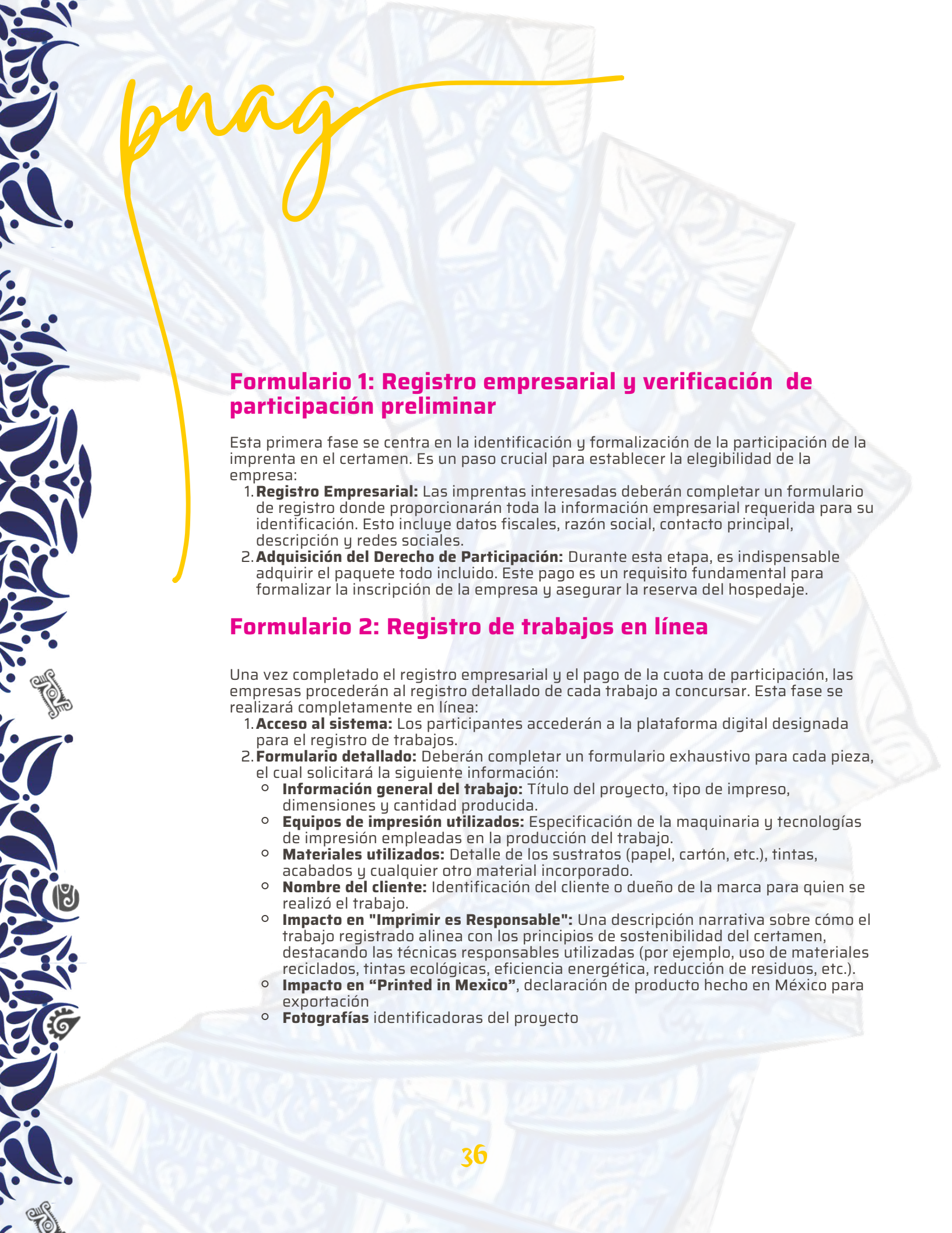
El premio #imprimiresresponsable se seleccionará de aquellos registros que cumplan el proceso documental que compruebe la certificación y/o el proceso de producción.

Los proyectos deberán explicar e incluir en el formato de registro copia del certificado el valor agregado de los materiales y procesos del proyecto.

Imprimir es responsable es poner en práctica acciones activas y efectivas que faciliten la transición a procesos sostenibles, que procuren la conservación de los recursos, el desarrollo humano y el cuidado del medio ambiente.

— PRINTED IN MEXICO

Participar en el reconocimiento especial "Printed in Mexico" dentro del Premio Nacional de las Artes Gráficas no solo valida la calidad y excelencia de nuestro trabajo, sino que también subraya el valor intrínseco de la producción gráfica hecha en México. Este reconocimiento especial ofrece una plataforma inigualable para visibilizar la creatividad, la innovación y la destreza técnica que caracterizan a la industria gráfica nacional. Al obtener este reconocimiento, no solo elevamos nuestro perfil, sino que contribuimos a fortalecer la identidad y el prestigio del la impresión mexicana a nivel nacional e internacional, demostrando el impacto cultural y económico de nuestras artes gráficas.



pnag

Formulario 1: Registro empresarial y verificación de participación preliminar

Esta primera fase se centra en la identificación y formalización de la participación de la imprenta en el certamen. Es un paso crucial para establecer la elegibilidad de la empresa:

1. **Registro Empresarial:** Las imprentas interesadas deberán completar un formulario de registro donde proporcionarán toda la información empresarial requerida para su identificación. Esto incluye datos fiscales, razón social, contacto principal, descripción y redes sociales.
2. **Adquisición del Derecho de Participación:** Durante esta etapa, es indispensable adquirir el paquete todo incluido. Este pago es un requisito fundamental para formalizar la inscripción de la empresa y asegurar la reserva del hospedaje.

Formulario 2: Registro de trabajos en línea

Una vez completado el registro empresarial y el pago de la cuota de participación, las empresas procederán al registro detallado de cada trabajo a concursar. Esta fase se realizará completamente en línea:

1. **Acceso al sistema:** Los participantes accederán a la plataforma digital designada para el registro de trabajos.
2. **Formulario detallado:** Deberán completar un formulario exhaustivo para cada pieza, el cual solicitará la siguiente información:
 - **Información general del trabajo:** Título del proyecto, tipo de impreso, dimensiones y cantidad producida.
 - **Equipos de impresión utilizados:** Especificación de la maquinaria y tecnologías de impresión empleadas en la producción del trabajo.
 - **Materiales utilizados:** Detalle de los sustratos (papel, cartón, etc.), tintas, acabados y cualquier otro material incorporado.
 - **Nombre del cliente:** Identificación del cliente o dueño de la marca para quien se realizó el trabajo.
 - **Impacto en "Imprimir es Responsable":** Una descripción narrativa sobre cómo el trabajo registrado alinea con los principios de sostenibilidad del certamen, destacando las técnicas responsables utilizadas (por ejemplo, uso de materiales reciclados, tintas ecológicas, eficiencia energética, reducción de residuos, etc.).
 - **Impacto en "Printed in Mexico",** declaración de producto hecho en México para exportación
 - **Fotografías** identificadoras del proyecto



Confirmación de Registro de Trabajos

¡Importante! Una vez que hayas terminado de llenar el formulario de registro en línea para un trabajo, recibirás un correo electrónico con un archivo PDF de confirmación de tu proceso.

Asegúrate de guardar este archivo PDF en una carpeta segura y de imprimir dos copias. Una de estas copias deberá ser anexada a tu proyecto físico cuando lo entregues. La otra copia servirá como tu acuse de recibo al momento de la contraentrega.

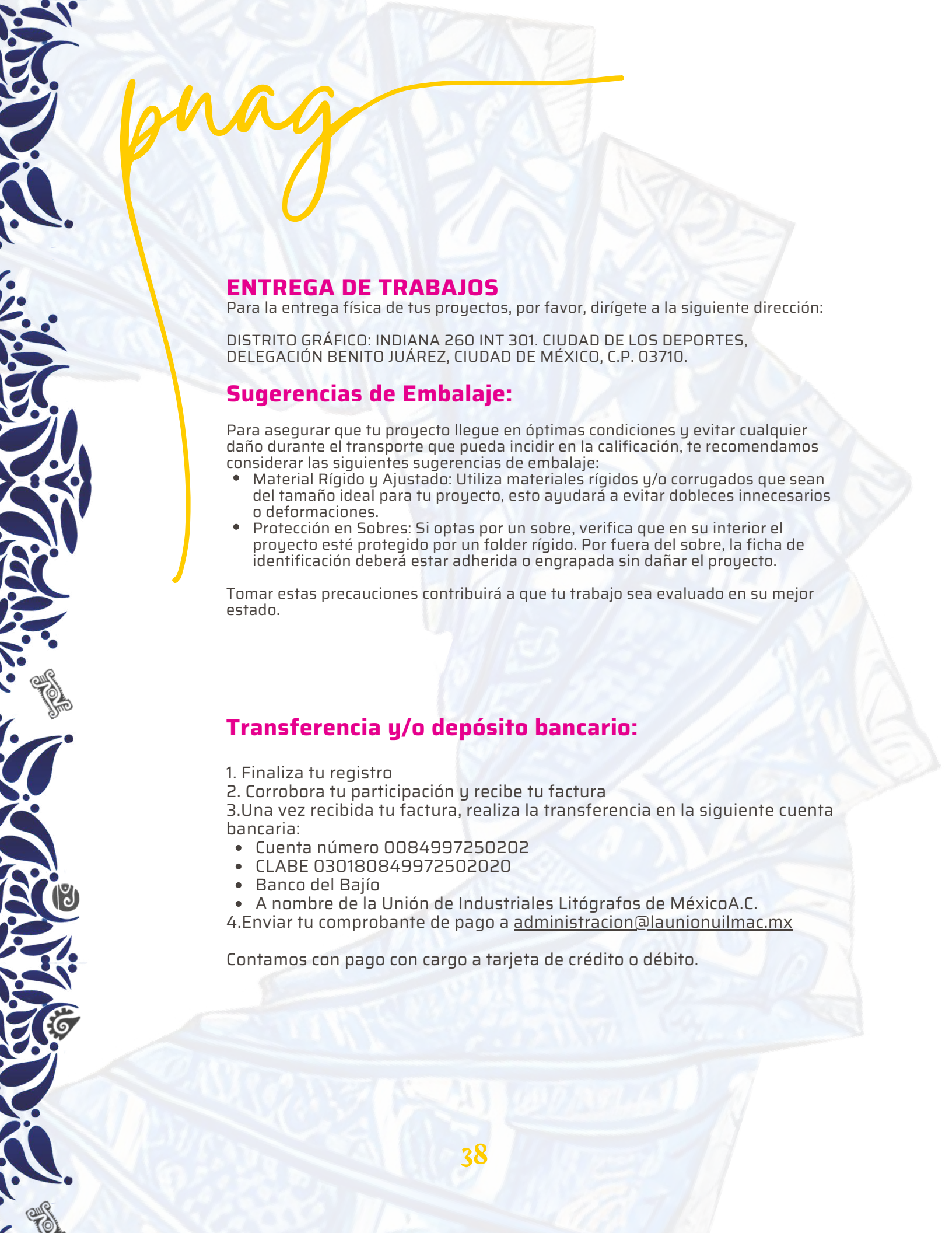
Documentos Testigo:

Para algunos proyectos será necesario ingresar y/o enviar proyectos que nos ayuden a verificar algunos procesos. Los documentos deberán enviarse en formato PDF. Gran Formato y Responsabilidad Medio Ambiental.

Preparación para entrega de muestras

Una vez finalizado el proceso de registro en línea, por favor, toma en cuenta las siguientes recomendaciones y requerimientos esenciales para la entrega física de tus proyectos:

- **Número de ejemplares:** Deberás enviar dos ejemplares de cada proyecto. Para posibles excepciones, consulta las especificaciones detalladas en cada categoría.
- **Anonimato para evaluación:** Es IMPRESCINDIBLE que los ejemplares principalmente editoriales cubran con una etiqueta cualquier nombre, logotipo, dirección o identificador de la imprenta. Esto asegura que el jurado mantenga la objetividad e imparcialidad durante la calificación.
- **Proyectos de gran formato:** Si tu proyecto es de gran formato, solo se deberá enviar una pieza de tamaño original, muestra o escala junto con las indicaciones de armado. Si se requieren indicaciones especiales adicionales, se te solicitarán. Deberás anexar un archivo fotográfico en PDF que muestre la implementación del proyecto.
- **Categorías de empaque y etiquetado:** Para las categorías de Packaging y Etiquetas, los trabajos deben ser presentados - en la medida de lo posible- con el producto incluido. Se revisarán casos especiales para empaques de lujo. Las piezas que se entreguen sin el producto serán catalogadas como incompletas, ya que el jurado considera la ejecución final del conjunto en su calificación*.
- **Formato de registro anexo:** Imprime un ejemplar del formato de registro CORRESPONDIENTE A CADA PROYECTO. Deberás adjuntarlo con tu proyecto físico, ya que esto será el identificador de aceptación. Asegúrate de que el formato no esté pegados ni marcados de forma que puedan dañar el contenido del proyecto.
- **Documentación para categorías especiales:** Si tus proyectos participan en categorías especiales (por ejemplo, sostenibilidad, printed in mexico), deberás adjuntar los documentos y copias de certificaciones que avalen la propuesta.
- **Responsabilidad del participante:** La recepción de todas las muestras se realiza bajo la absoluta responsabilidad del participante. Te sugerimos encarecidamente revisar que tus proyectos se encuentren en perfectas condiciones para su evaluación.
- **No Devoluciones:** Una vez entregados, los proyectos pasarán a formar parte del acervo de La Unión, Empresarios de la Comunicación Gráfica (UILMAC). NO HABRÁ DEVOLUCIONES de los trabajos presentados. Salvo casos especiales considerados arte y piezas únicas con producto incluido de alto valor.



pnag

ENTREGA DE TRABAJOS

Para la entrega física de tus proyectos, por favor, dirígete a la siguiente dirección:

DISTRITO GRÁFICO: INDIANA 260 INT 301. CIUDAD DE LOS DEPORTES,
DELEGACIÓN BENITO JUÁREZ, CIUDAD DE MÉXICO, C.P. 03710.

Sugerencias de Embalaje:

Para asegurar que tu proyecto llegue en óptimas condiciones y evitar cualquier daño durante el transporte que pueda incidir en la calificación, te recomendamos considerar las siguientes sugerencias de embalaje:

- **Material Rígido y Ajustado:** Utiliza materiales rígidos y/o corrugados que sean del tamaño ideal para tu proyecto, esto ayudará a evitar dobleces innecesarios o deformaciones.
- **Protección en Sobres:** Si optas por un sobre, verifica que en su interior el proyecto esté protegido por un folder rígido. Por fuera del sobre, la ficha de identificación deberá estar adherida o engrapada sin dañar el proyecto.

Tomar estas precauciones contribuirá a que tu trabajo sea evaluado en su mejor estado.

Transferencia y/o depósito bancario:

1. Finaliza tu registro
2. Corroboras tu participación y recibes tu factura
3. Una vez recibida tu factura, realiza la transferencia en la siguiente cuenta bancaria:
 - Cuenta número 0084997250202
 - CLABE 030180849972502020
 - Banco del Bajío
 - A nombre de la Unión de Industriales Litógrafos de México A.C.
4. Enviar tu comprobante de pago a administracion@launionuilmac.mx

Contamos con pago con cargo a tarjeta de crédito o débito.

pnag

CÓDIGO DE FORMULARIOS DE INSCRIPCIÓN Y REGISTRO DE TRABAJOS



Adquiere tu participación todo incluido

- Registro de 15 trabajos
- 2 accesos para Cena Baile de Gala
- Una habitación (suite) para dos personas en hotel sede por dos noches (17 y 18 de octubre)
- Cena Val Quirico (18 de octubre)



<https://form.jotform.com/251585577448876>



F1
Registro Empresarial



<https://form.jotform.com/251585577448876>



F2
Registro de Trabajos Impresor



<https://form.jotform.com/251585753364869>



F3
Registro de Trabajos ACABADOS



<https://form.jotform.com/251585773605869>

pnag

CONTACTO

La Unión, UILMAC

www.pnag.mx

WEB

www.launionuilmac.mx

Redes Sociales

@pnagmx
@launionuilmac

Correos

pnag@launionuilmac.mx
presidencia@launionuilmac.mx
ana.avila@launionuilmac.mx